目　录

第一部分　概述 1
1.1 注意事项 1
1.2 功能简介 3
1.3 性能指标 6
第二部分　电控部件及图符界面介绍 7
2.1 显示界面及电脑操作箱面板 7
2.2 按键及功能简介 10
2.3 电源开关和插座 12
2.4 拉杆和点动开关 13
2.5 针位指示 13
2.6 USB 接口 13
2.7 机头控制开关和断线指示灯 14
2.8 刺绣前的准备 14
2.9 图符说明 14
第三部分　怎样开始简单刺绣 15
3.1 输入花样 15
3.2 选择花样 16
3.3 刺绣准备 16
3.4 刺绣确认 17
3.5 拉杆绣作 18
3.6 手动操作 18
3.7 解除刺绣 19
第四部分　怎样输入花样 20
4.1 从花样管理菜单下操作 20
4.2 从磁盘管理菜单下操作 22
第五部分　怎样选择花样进行刺绣 24
5.1 选择刺绣花样 24
5.2 花样变换的设定 26
5.3 设置自动换色顺序 29
第六部分　怎样设定花样的起绣点 32
第七部分　怎样检查花样的刺绣范围 33
第八部分　怎样快速定位到花样的某一针 34

第九部分　有关换色的操作 36
9.1 手动换色 36
9.2 设置手动换色手动启动 36
9.3 设置自动换色手动启动 36
9.4 设置自动换色自动启动 37
9.5 设置自动换色顺序 37
第十部分　剪线的操作 38
10.1 手动剪线 38
10.2 自动剪线 38
第十一部分　升降速度的操作 39
第十二部分　点动回零位（100°） 40
第十三部分　有关移动绣框的操作 41
13.1 手动移框 41
13.2 移框回停绣点 41
13.3 回原点 41
13.4 恢复花样原点 42
13.5 记忆花样原点 42
13.6 自动找花样原点 42
13.7 沿花样周边走绣框 43
13.8 针停下位回原点 44
13.9 回另外起点 45
第十四部分　怎样对花样开位 46
14.1 边框刺绣的操作 46
14.2 绣开位线的操作 46
第十五部分　怎样进行匹绣、贴布绣及循环绣 47
15.1 匹绣的操作 47
15.2 贴布绣的操作 47
15.3 循环绣的操作 49
第十六部分　有关补绣的操作 50
16.1 拉杆退针 50
16.2 定位退针 51
第十七部分　花样管理 52
17.1 选择刺绣花样 52
17.2 显示内存花样 53
17.3 磁盘花样输入到内存 53

17.4 花样复制 54
17.5 花样编辑 54
17.6 删除花样 57
17.7 花样分割 58
17.8 花样合并 59
17.9 编辑组合花样 60
17.10 总清花样 61
第十八部分 磁盘管理 62
18.1 列磁盘目录（此功能保留） 62
18.2 磁盘花样输入到内存 62
18.3 内存花样输出到磁盘 63
18.4 磁盘花样删除 64
18.5 格式化 720 KB 磁盘 65
18.6 格式化 1.44 MB 磁盘 65
18.7 安装字母库（此功能保留） 66
18.8 删除字母库（此功能保留） 66
18.9 字母花样生成 67
18.10 从 PC 机输入花样（此功能保留） 68
第十九部分 辅助管理 69
19.1 设定放大、旋转及反复 69
19.2 定位空走 69
19.3 花样周边操作 69
19.4 另外起点设置 71
19.5 断电框保护设置/设绣框原点（即绣框原点记忆） 72
19.6 断电框保护恢复 74
19.7 设定机器参数 75
19.8 语言切换 76
19.9 内存花样平包针补偿 76
19.10 设置循环绣开或关 76
19.11 生成高速花样 77
19.12 从组合花样生成基本花样 77
19.13 从刺绣参数生成基本花样 77
19.14 移框生成花样 78
19.15 花样增加贴布绣功能 79
19.16 刹车调整（新装机器必须调整） 79

19.17 普通花样产生轮廓花样 81
19.18 设置是否所有机头补绣 81
19.19 针停下位后移框 82
19.20 禁止花样输出 82
19.21 刺绣范围的软件设置 83
19.22 选择花样显示颜色 84
19.23 机器自检（用于维修） 85
19.24 编码器自检（用于维修） 85
19.25 主轴转速自检（用于维修） 86
19.26 机器部件测试 86
19.27 转动主轴从 100°到一定角度 86
19.28 从磁盘升级机器软件 86
19.29 设置系统时钟 86
19.30 设置刺绣 B 点 87
19.31 选择显示主题 88
19.32 密码管理 88
19.33 开机界面设定 89
19.34 系统总清 89
第二十部分　金片绣的操作 91
20.1 金片绣简介 91
20.2 金片绣刺绣的绣作步骤 91
20.3 单针多片金片绣的刺绣 91
第二十一部分　统计数据 93
21.1 时间统计 93
21.2 工作统计 93
21.3 机器故障统计 94
第二十二部分　附录 96
22.1 参数一览表 96
22.2 错误显示及简单排除方法一览表 100

第一部分　概述

欢迎您使用本公司生产的电脑刺绣机控制系统。在使用刺绣机之前请您仔细阅读本操作说明书，以确保正确使用电脑刺绣机，防止意外事故发生。并请妥善保存此说明书，以便随时查阅。

因机械的配置不同，本书所列之功能，有些机种不具备，详情以电脑操作功能为准。

1.1 注意事项

1.1.1 安全须知

	注意	禁止由非专业人员对电气部件修理调试，这将会降低设备的安全性能、扩大故障甚至造成人员伤害和财产损失。
	注意	工作过程中不要打开机箱盖板，机箱内某些部位带有高电压，应避免引发意外伤害。
	警告	确有必要须打开机箱盖板时，首先要切断电源，即使电源已切断，电控箱内的电容仍然存有电能，因此在电源切断一分钟后才允许接触箱内部件。
	禁止	在机器运转时，禁止接触任何运动部件否则可能会造成人员伤害。
	禁止	禁止电气设备工作在潮湿、粉尘、腐蚀性气体、易燃易爆气体的场所，否则可能会造成触电或火灾。
	警告	使用非本公司所提供的零配件，极易引起火灾、电击和严重损坏。
	注意	请严格按本产品所标识的规格更换保险管，以确保人员和财产的安全。
	注意	本产品电源开关有过流保护功能。若过流保护开关动作，须在三分钟后才能再次闭合。
	注意	磁盘驱动器及 USB 接口是精密装置。插入磁盘或 U 盘时要认明方向。正在读盘(驱动器上指示灯亮) 时千万不要取出磁盘或 U 盘，这将会严重损坏磁盘或 U 盘及驱动器。
	注意	应使用有品质保证的磁盘。使用劣质磁盘将会严重损坏磁盘驱动器。
	注意	磁盘是磁性材料产品，存放时要远离磁铁、电视机等物品，避免引起磁盘的损坏和数据丢失。
	注意	本产品应在干净、通风的环境工作。控制机箱周围不要堆放杂物，以利于散热，并应定期清扫灰尘。

⚠	注意	本公司对于未经授权擅自改动本产品产生的后果不负任何责任。

表 1-1

供电要求：

(1) 本系统只能使用产品规定的电源类型。电网电压波动超过 10%时，必须配备稳压器。

(2) 本系统只允许接入永久性输入电源且必须有**接地端**。

(3) 为了控制系统能安全可靠的运行，请不要把刺绣机与大功率用电设备连接在同一电源线上。

接地要求：

(1) 为了防止电气设备因漏电、过压、绝缘等原因造成的触电或火灾事故，为了刺绣机能长期稳定地运行，**请您务必可靠接地。**

(2) **接地电阻不能大于 10 欧姆。接地导线必须用多股铜芯软绞线，横截面积不小于 $4mm^2$。**

1.1.2 刺绣机安装环境

① 地面坚固

② 避免阳光直射

③ 为保养检修留一定空间，离墙须大于 60cm

④ 环境卫生、尘埃少

⑤ 空间温度：5 - 40℃

⑥ 相对湿度：30 - 95%

⑦ 设备安装要水平

⑧ 通风要良好

1.1.3 刺绣机使用安全注意事项

① 检修、调整机器时，必须关闭电源

② 操作及维修人员必须经过培训

③ 在针下作业时，必须停车

1.1.4 电源规格

① 电源电压：三相四线(AC)380V，单相(AC)220V

② 频率：50Hz/60 Hz

③ 容量：10 头机以下 1.5KW；10 头机以上 2.1 KW

1.2 功能简介

本电控系统采用了先进的图形用户界面及快捷键方式，操作简单实用，大大提高了操作性能及效率。

(1) 彩色液晶显示

采用彩色液晶显示，刺绣中可以实时显示花样刺绣的进度和刺绣信息。

(2) 自动调整转速

根据针码大小可自动调整转速。

(3) 花样组合及编辑功能

方便花样组合及编辑，对内存花样可以进行合并、分割及单针数据的插入、修改及删除，方便客户的灵活绣作及对花样的局部调整。

(4) 花样的变换、旋转及缩放

花样可以进行横向或纵向以及镜像变换刺绣，能够以一度为单位进行任意旋转，横纵向能在 50%--200%范围内以任意倍率缩放。

(5) 花样数据自动记忆功能

对内存中已刺绣过的花样的起点、变换、旋转、缩放、换色顺序等设置都保持有记忆。

(6) 换色功能

通过设置换色方式和针杆可自动换色、手动换色。

(7) 剪线功能

可手动剪线或通过参数设置为自动剪线。

(8) 断线检测

可通过参数设置，机器是否自动检测断线。

(9) 限位检查功能

实用的绣作空间自动检测功能，当无法肯定所选范围是否满足花样大小，可以通过花样走边框进行查看，若所设起点不合适，会自动报警提示，此时需要手动进行调整。

(10) 自动定起点功能

灵活的自动定起点功能，选中花样后进入刺绣状态，可以拉杆开机定起点，也可以用手动定起点功能定起点。

(11) 另外起点功能

当设定了另外起点，花样绣完以后绣框会自动出框到另外起点，方便收放裁片。

(12) 贴布绣功能

可实现对花样设置贴布绣，当花样刺绣到贴布点，机器自动停机出框（出框距离可通过相应的设置进行确定），方便贴布。

(13) 刹车调整功能

此功能主要是调整滑差、变频、伺服电机的停机位置误差，点动不到零位时可通过

刹车调整来修正停机位置误差。

(14) 参数设置功能

通过调整机器参数能适应不同的机器配置和提高刺绣质量。

(15) 循环刺绣功能

可以在辅助管理中设置花样的循环刺绣。

(16) 匹绣功能

通过针停下位操作实现匹绣功能。

(17) 平包针补偿功能

可以在刺绣平包针时加大或减小其针迹宽度。

(18) 雕孔绣功能

通过参数设置，可以设定任意一根针杆进行雕孔刺绣。

(19) 金片绣功能

金片绣的出片角度可以通过参数调整。可以实现单针单金片、单针双金片、单针多金片（部分电控具备此功能）功能，并且具有金片绣可视化功能。

(20) 中文/ENGLISH/ARABIC 切换功能

支持中、英、阿拉伯文显示，其他语言可定制。

(21) 升级功能

通过 U 盘能对系统进行升级。

1.3 性能指标

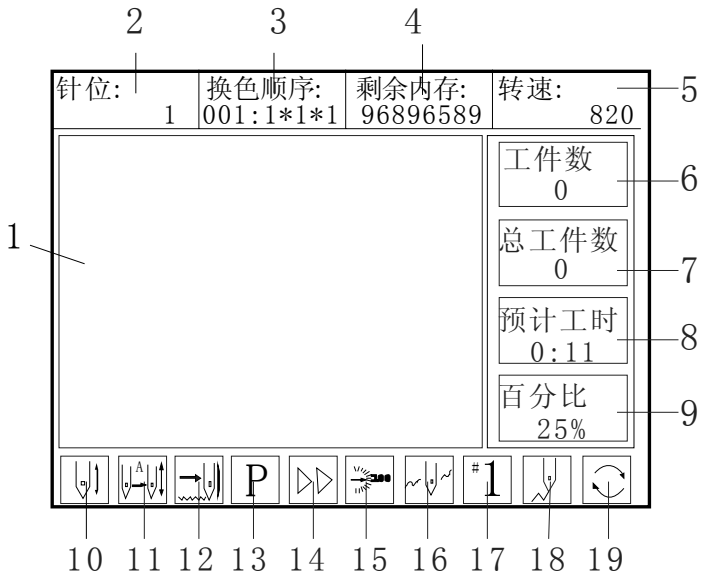
1. 主轴最高转速：850rpm
2. 金片最高转速：850rpm
3. 绣框控制精度：0.1mm
4. 针码范围：0.1 ~12.7mm
5. 存储针数：10000 万针
6. 花样个数：1000 个
7. 识别花样格式：DST、DSB 和 DSZ
8. 显示液晶尺寸：5.7 寸，TFT 液晶屏

第二部分　电控部件及图符界面介绍

2.1 显示界面及电脑操作箱面板

LCD（液晶）显示器：在刺绣中显示花样刺绣的进度和刺绣信息。

LCD 显示器布局有两种不同风格的显示：1.黄色主界面，2.蓝色主界面。



1：主显示区。刺绣时，显示花样的刺绣情况；停机时，可显示一些提示信息及菜单。

2、3、4：显示参数，共有 5 种界面。可按键切换。

第一种：针位：1、换色顺序：001：1*1*1、剩余内存：96896589。分别表示当前针位、当前第几次换色及换色顺序、剩余内存针数。

第二种：X 倍率：100、Y 倍率：100、当前针数：0。分别表示 X 向缩放倍率、Y 向缩放倍率和当前针数。

第三种：X 反复数：01、Y 反复数：01、累计针数：200000。分别表示 X 向反复次数、Y 向反复次数和累计针数。

第四种：另外起点：X、绣框范围：√、绣框原点：√，“X”为未设定，“√”为已设定。

第五种：X：+0.0、Y：+0.0、显示单位：10mm。分别表示当前 X 坐标、Y 坐标和显示单位。

5：显示当前主轴转速。按 键可以调节主轴的转速。

6：表示当前工件数。

7：表示已经刺绣的总工件数。

8：表示预计当前花样刺绣需要的时间。

9：用百分比表示当前花样的刺绣进度。

10：表示刺绣模式。可按 键切换。

表示当前状态为刺绣确定模式，右拉杆可以开始刺绣。在这种模式下，不能进行以下操作：选花，读碟，设定放大、旋转及反复，断电框保护设置/设绣框原点，断电框保护恢复，从刺绣参数生成基本花样，刺绣范围的软件设置，机器自检，编码器自检，主轴转速自检，移框生成花样，生成高速花样，普通花样产生轮廓花样，花样平包针补偿，花样增加贴布绣功能，转动主轴从 100 度到一定角度等操作。

表示当前状态为刺绣准备模式，显示为红色，图标闪动，此状态下，不能进行定位空走、另外起点设置等操作。

11：表示换色启动的方式。可按 键切换。

：表示自动换色自动启动。

：表示自动换色手动启动。

：表示手动换色手动启动。

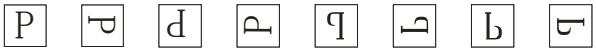
12：表示刺绣状态。可按 键切换。

：表示正常刺绣状态。

：表示高速空绣。

：表示低速空绣。

13：表示刺绣花样的旋转方向。可按 键切换。共有以下 8 种：



当显示为 时，表示当前花样的刺绣方向与其原始方向是一致的。

14：表示手动移框的速度。

：表示手动移框速度为高速及主轴升降速度的幅度为 50 转。

：表示手动移框速度为低速及主轴升降速度的幅度为 10 转。

15：表示点动及跳针标志。

：表示主轴已经到零位。

：表示主轴未到零位，显示为红色，图标闪动并有声音报警。

：表示系统正在执行跳针。

16：表示断线、完成、换色。

：表示正常刺绣。

：表示机器断线。显示为红色，图标闪动并有声音报警。

：表示机器已经绣完一个花样。

：表示机器正在执行换色。显示为红色。

17：：显示的数字表示正在刺绣的花样号。例：表示当前刺绣的花样号为“4”。

18：表示刺绣是否在进行。

：表示当前机器处于停车态。刺绣状态有动画，停车状态无动画。

19：表示循环绣。

：表示已经设置了循环绣。

：没有设置循环绣。

操作箱面板如图：

备注：有些型号的操作箱面板在排列上会略有不同，但按键含义及操作方法类似。

2.2 按键及功能简介

【花样管理】键

对内存花样进行选择、显示、删除、复制、分割、合并、编辑等操作。刺绣花样前，必须先通过该功能选择要刺绣的花样。

【U 盘/磁盘管理】键

对 U 盘内的花样进行输入到内存、从内存输出、删除等操作。

对软盘内的花样进行输入到内存、从内存输出、删除等操作。

可以进行格式化 720K、1.44M 软盘操作、生成字母花样、安装字母库、删除字母库、从 PC 机输入花样。

【刺绣模式】键

该键用来在刺绣确定模式和刺绣准备模式之间切换。**刺绣准备模式**是对要刺绣的花样进行设置，如设变换式样、花样反复、换色顺序等。**刺绣确定模式**主要是针对具体刺绣动作进行的操作，如记忆花样原点、沿花样周边走框、定位空走等。在该状态下，可进行拉杆开机刺绣。

【辅助管理】键

在刺绣确定模式下，可以进行一些刺绣需要的辅助操作及系统的自检和机器参数的设置。

在刺绣准备模式下，可以进行记忆花样原点，对花样设变化，如：变换式样、花样反复、换色次序、增加贴布绣，机器参数的设置等操作。

【刺绣状态切换】键

按此键，可将刺绣状态在正常刺绣、高速空走、低速空走间切换。

【换色方式和启动方式】键

按此键可设置系统的换色方式以及换色后的启动方式。共有自动换色自动启动、自动换色手动启动、手动换色手动启动三种。

【换色顺序】键

此键可设置系统的换色顺序。

【图案方向】键

按此键可设置所选择的花样图案的旋转方向。

【帮助】键

按此键进入帮助信息，并显示版本信息。

【剪线】键

在刺绣中途用于手动剪线(注：如果是不剪线机型此按键无效)。

【停绣点】键

在刺绣中途停机移框后返回停绣点的操作。

【原点】键

刺绣中途停机后需要对原点进行的一些操作，包括记忆花样原点、恢复花样原点、回原点等。

【点动】键

按此键根据系统提示操作，可使主轴回到零位或针停下位操作。

【参数切换键】

按此键可以使系统在五种显示参数间切换。

【加速及翻页】键

按此键可以增加主轴的转速。在显示超过一页的界面中，与 键配合可用来翻页。

【减速及翻页】键

按此键可以降低主轴的转速。在显示超过一页的界面中，与 键配合可用来翻页。

【空格，10＋】键

表示数字“10”，在 10 针及以上的机器进行手动换色时使用。在编辑花样时，可用来增加新的一针。

【清除】键

用来清除输入的数字或在编辑花样时删除当前针，另还可以清除刺绣的统计数据。

【数值正负键】键

用来切换输入数值的正负，数值前有“-”号，表示负值，“＋”及无显示为正值，还可以用来查看统计数据。

【方向】键及 【移框速度切换】键。

键用来在 X 方向上移动绣框；在其它功能状态下，可用来改变数值。

键用来在 Y 方向上移动绣框；在其它功能状态下，用来上下移动光标，或选择参数。

键用来切换手动移框速度及主轴升降速度的幅度。

0～9 数字键

用于输入针位号、花样号、功能号、坐标等数字信息。

【回车】键

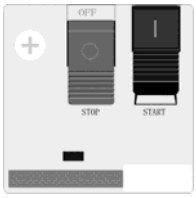
用来确认当前操作。

【取消】键

用来取消当前操作。

2.3 电源开关和插座

在电控箱正面有一开关，如右图：



它是刺绣机的电源开关，向下按动黑色开关为开<ON>；

向下按动红色开关为关<OFF>。电源插座在电控箱右侧

中间，输出电压为单相 220V，AC，50Hz，供照明灯、绕线机等小型设备使用，不可用于大功率设备。

2.4 拉杆和点动开关

往右拉杆：在停止状态下，则是启动刺绣；在刺绣状态下，则以低速运转。

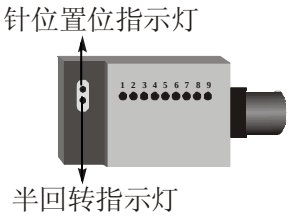
往左拉杆：在刺绣状态下，则是停止刺绣；在停止状态下，则是退针；

在退针状态下，则是停止回退。

点动开关：每按一次，主轴慢转一圈停在零位。

2.5 针位指示

如右图：



换色箱有两个指示灯，当它们都亮时，表示针位正确，否则表示针位不正确，不可刺绣。

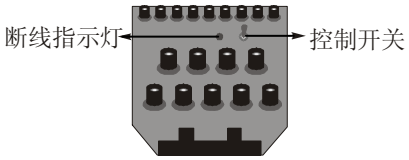
2.6 USB 接口

如图：

USB 接口位于操作面板右侧，用于 U 盘和 USB 软驱花样的输入、输出。

2.7 机头控制开关和断线指示灯

如右图：



两位控制：该开关有三个拨动位，但只有中位和下位两个位可锁定。开关拨上位时，指示灯亮红色，表示参与补绣，此时开关不能锁定在上位，自动弹回中位；拨下位，进行锁头操作，指示灯不亮。正常刺绣时开关拨在中位，指示灯亮绿色；刺绣中如断线，指示灯变为红色；在补绣时，指示灯亮红色。

2.8 刺绣前的准备

电脑刺绣机的刺绣是基于其内存中存储的花样而进行的，在使用一台新机器前，一般应先做一次系统初始化，然后再从磁盘中输入所要刺绣的花样到内存，这时便可从已输入到内存中的花样选择其中一个进行刺绣操作了。

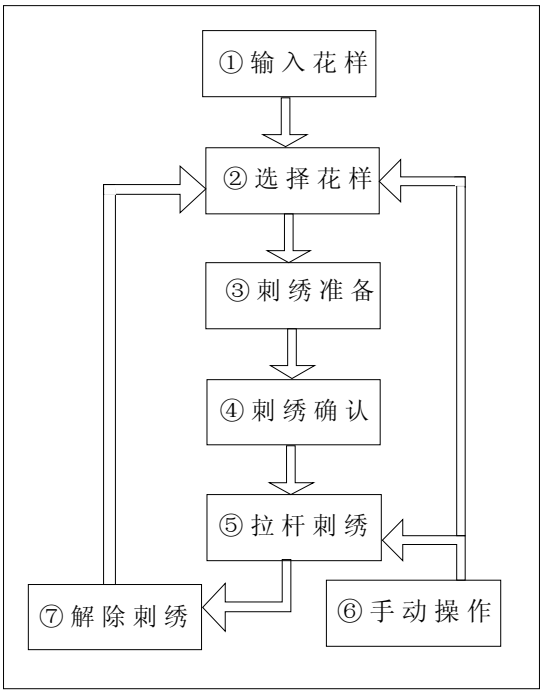
2.9 图符说明

表示对某些操作的提示。表示操作时需要注意的地方。表示需要输入密码才能进入该功能。表示不可选。

第三部分　怎样开始简单刺绣

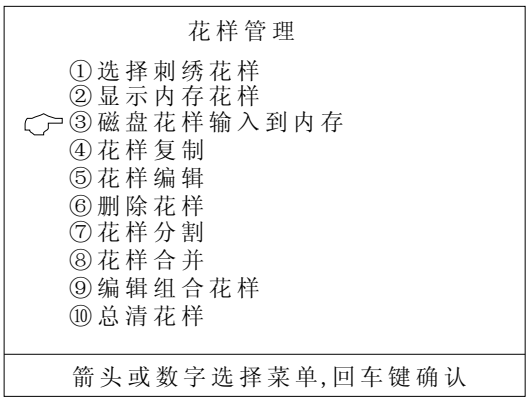
刺绣基本流程：

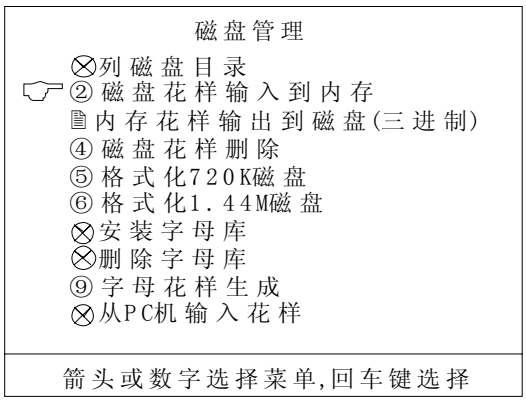
电脑刺绣机的刺绣是基于其内存中存储的花样而进行的。下图为刺绣的基本流程。



3.1 输入花样

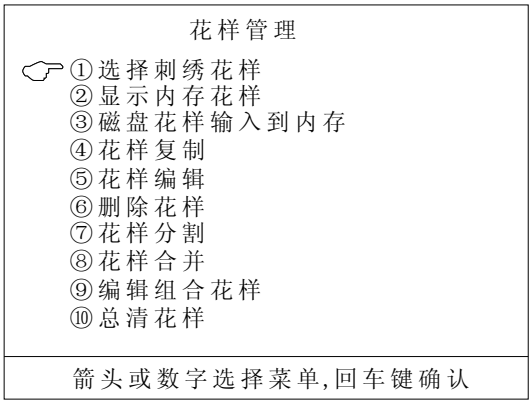
用户可以使用高密度（1.44M）、低密度（720K）软磁盘或 U 盘，进行花样输入。主要在“花样管理”和“磁盘管理”两处实现花样从磁盘输入到内存中的操作（详细操作请查看第四部分 怎样输入花样）。





3.2 选择花样

要刺绣内存中的花样，首先要选择刺绣花样，设置相关参数后，才能进行刺绣确认。系统只有在刺绣准备状态“ ”,才能进行此项操作(详细操作请查看 5.1 选择刺绣花样)。



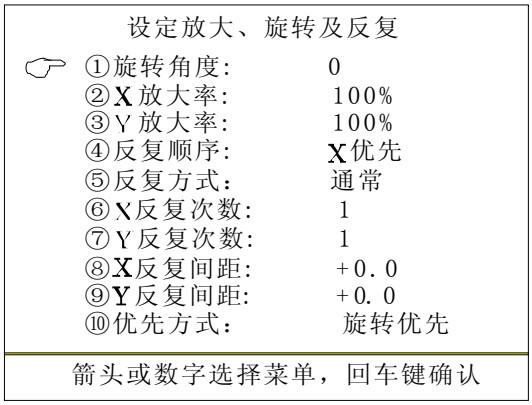
3.3 刺绣准备

在刺绣之前，即在刺绣准备模式，应先完成或确定以下几项内容的设置。如：

①自动换色或手动换色，即在绣作当中遇有换色码时是停车后自动换色还是等待手动换色。如果设定为自动换色，还需要设定自动换色顺序 (详细操作请查看 5.3 设置自动换色顺序)。

②自动启动或手动启动，即在自动换色后是自动起绣还是手动拉杆起绣 (详细操作请查看第九部分 有关换色的操作)。

③内存中保存的花样有可能不符合此次绣作的具体要求，还需要设置绣作时的图案方向，设置图案的旋转角度、缩放倍率，设置该图案是否需要反复绣作多次 (详细操作请查看 5.2 花样变换的设定)。



3.4 刺绣确认

要拉杆进行刺绣前，还有如下工作，以平绣为例：

1.上好绣布，按手动移框键“▲▼◀▶”将绣框移至要绣作位置定好起绣点（详细操作请查看第六部分 怎样设定花样的起绣点）。

2.按↕键切换刺绣状态，确认绣作方式为正常绣作方式“↕”。

3.确认主轴停车是否到位。如果不到位，按M.ORG键，按↩键确认。

有关花样起绣点记忆的说明：

(1)什么叫花样起绣点记忆？

花样起绣点记忆就是将任一刺绣花样起绣点的位置信息，由机器保存起来，若中间间隔别的花样刺绣，又不需要改变前一花样起绣点位置，则可使用花样记忆起绣点。可免除要多次刺绣同一花样的重复定位之苦。

(2)花样起绣点记忆功能实现中需要说明和注意的要点。

要点 1：选择刺绣花样时，如果该花样号后有“*”标记（说明该花样已经记忆起绣点），而且绣框的现在位置与记忆的位置不相同的话，会出现提示“恢复花样起绣点，按原点键”，并可恢复花样起绣点。其它情况下，则不会出现此提示。

要点 2：若要使用花样起绣点记忆功能，我们建议采用这样的操作顺序：

第一步：选择刺绣花样；

第二步：移框确定花样的起绣点；

第三步：做刺绣确认，依据提示记忆起绣点。

要点 3：在刺绣确认后，再通过移框确定的起绣点，将不被记忆。

要点 4：如果花样起绣点已经记忆，也可辅助断电恢复绣框使用。当机器掉电且绣框已被移动时，在机器的绣框原点有效时（如无效，可重复上一次的绣框原点设置并保证绣框原点与前一次的一致），解除刺绣确定并重新选择该花样且恢复该花样的起绣点，再作刺绣确定，然后高速空走到停绣点，最后继续刺绣。

有关刺绣参数记忆的说明：

用户在做花样的刺绣确定时，机器可以保存该花样的刺绣参数以供将来重复使用。这些刺绣参数包括：图案方向、旋转角度、X 放大率、Y 放大率、优先方式、反复方式、反复顺序、X 反复次数、Y 反复次数、X 反复间距、Y 反复间距、换色顺序。如果该花样已经保存了刺绣参数，那么在选择该刺绣花样时，就可以直接恢复其刺绣参数。

该功能特别适用于用户多次刺绣同一花样又不改变其刺绣参数的情况，从而避免重复输入参数，减少可能出现的操作错误。

3.5 拉杆绣作

在起点定好及各项相关的设定设置好以后，就可以拉杆开机刺绣了。操作：

刺绣操作杆（操作杆在台板下面）

在刺绣状态停机时：右拉杆开始刺绣（包括低速空走，高速空走）；

向左拉杆开始回退（包括低速空走，高速空走）。

在刺绣运转状态时：左拉杆一次停止刺绣；

向右拉顶住为低速刺绣，松开恢复速度。

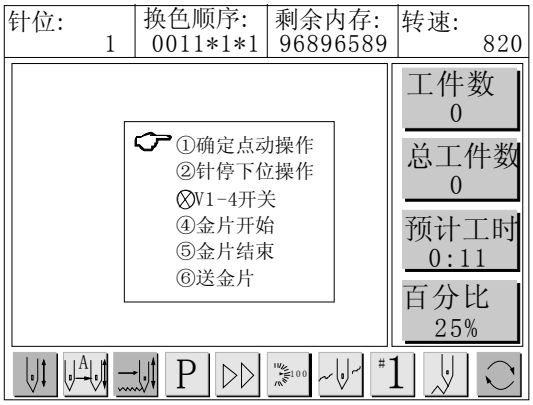
3.6 手动操作

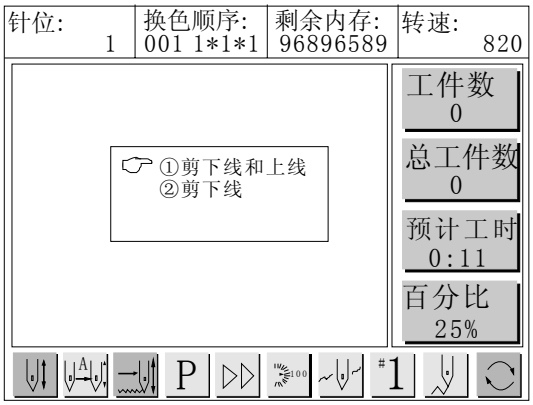
在刺绣停车状态下，使用

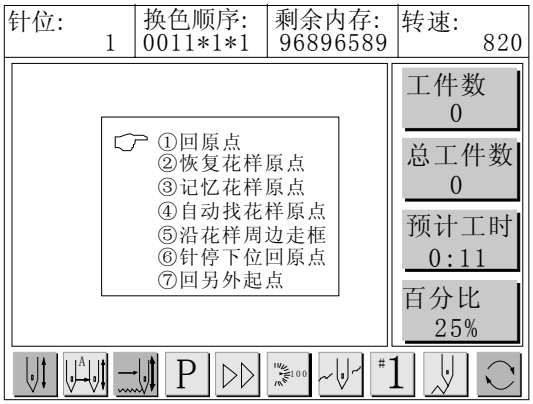
、 、

键，控制设备进行简单运动以使其处于

预期状态或实现特殊行为。







3.7 解除刺绣

在刺绣确认“ ”且停车状态下，按 键，会出现解除刺绣的对话框“解除刺绣确认吗？”。此时按 键确认，退出刺绣。

第四部分　怎样输入花样

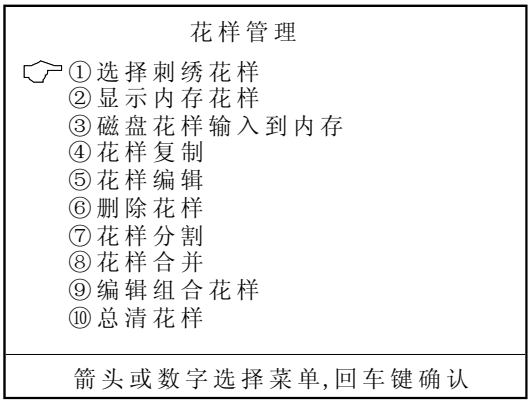
在使用 U 盘或磁盘中一个新花样进行刺绣时 ,必须将它输入到刺绣机的内存中才能开始进行。

磁盘花样的输入是通过 U 盘连接到 USB 接口 ,或选配 USB 软盘驱动器连接到 USB 接口读取软磁盘。本系统只有 2 个 USB 接口，只能接 1 个 USB 盘或 1 个 USB 软盘驱动器，不能同时插两个，可直接插拔互换。

读磁盘花样输入到内存的操作，既可在磁盘（U 盘）管理菜单中进行，也可以在内存花样管理菜单中完成。

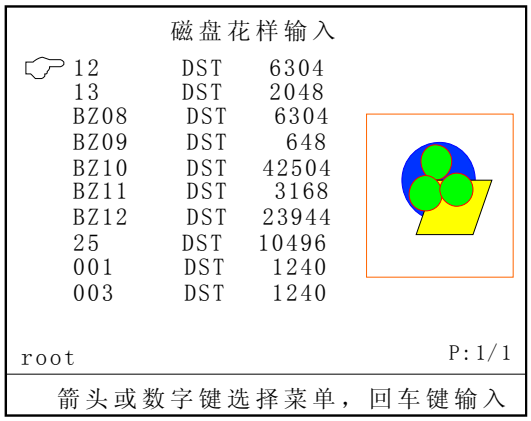
4.1 从花样管理菜单下操作

1．在刺绣准备模式下时，按 键进入“花样管理”菜单，如图：

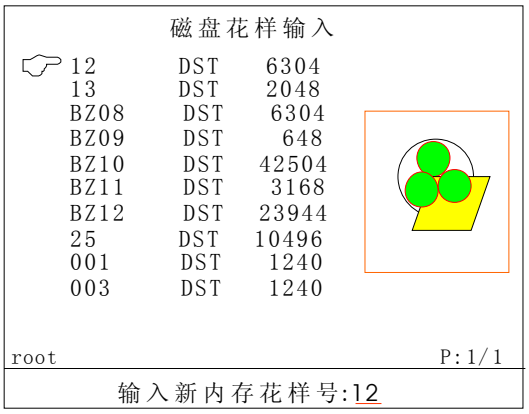


2．按 键或数字键“3”移动光标至“磁盘花样输入到内存”项，按 键选择，系统自动检测 U 盘。

3．稍后屏幕将显示磁盘中的花样名，如图：

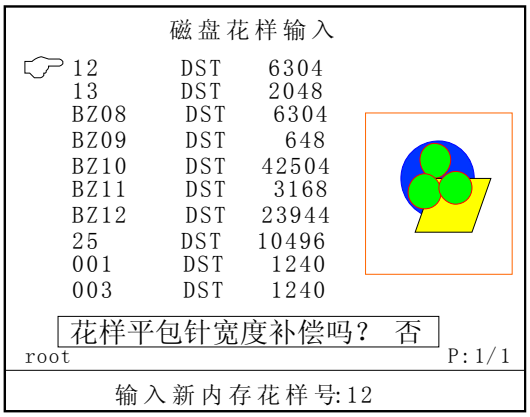


4．选择磁盘花样，按[↵]键，屏幕下端显示出内存最小可用花样号（建议您使用），如图：

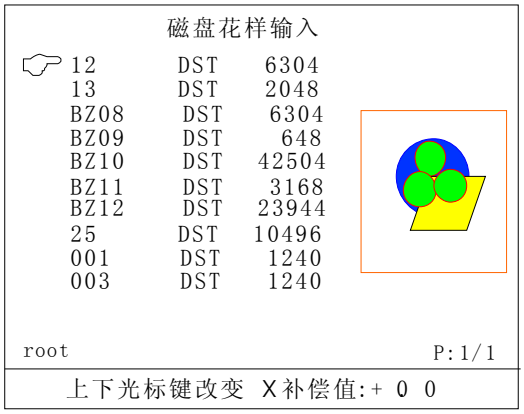


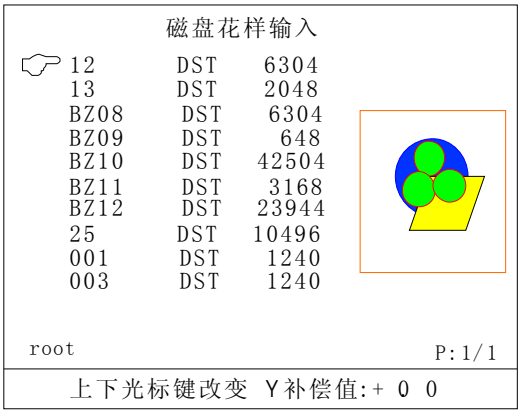
5. 如同意使用可按[↵]键确认，读盘开始。如不使用该花样号，可按数字键输入选用的花样号，数字输错可按[C]键清除。花样号输入完后可按[↵]键确认，当输入的花样号与内存中已有花样号发生冲突时，机器不接受这次输入，需要重新输入花样号，再按[↵]键。

6．系统提示“花样平包针宽度补偿吗？”，用[▲][▼]键选择“是”或“否”，并按[↵]键确认，如图：



7．如果选择“是”，则必须输入 X 及 Y 补偿值。如图：

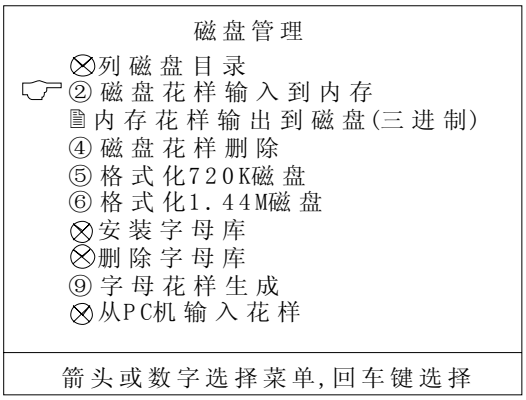




8．按键确认后，磁盘花样开始输入到系统内存，并完成该操作。

4.2 从磁盘管理菜单下操作

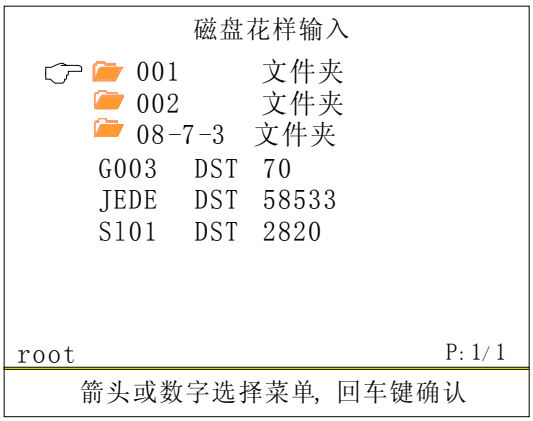
在刺绣准备模式下，按键，进入“磁盘管理”菜单。按键移动光标选择“磁盘花样输入到内存”。如图：



操作方式同花样管理下的磁盘花样输入到内存。

例：有一个花样在 U 盘内花样号为 26，读入内存后花样号改为 6。

1．在磁盘管理菜单中选择“磁盘花样输入到内存”项，屏幕列出 U 盘花样列目录，如图：



2．按▲▼键移动光标，选择花样 Sl01，按↵键确认。

3．系统提示输入新内存花样号，按数字键输入“6”，并按↵键确认，直接按↵键则使用的是系统默认的花样号。

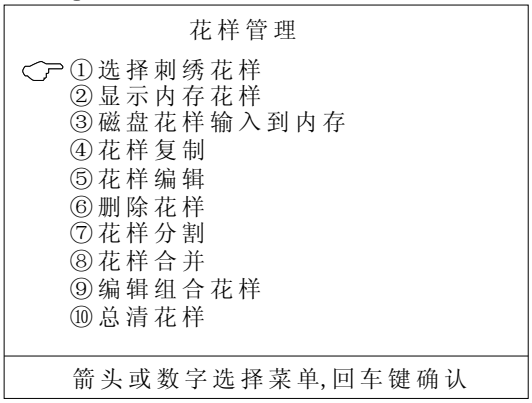
4. 按↵键确认后，磁盘花样开始输入到系统内存，系统将所选花样输入到内存。

第五部分　怎样选择花样进行刺绣

5.1 选择刺绣花样

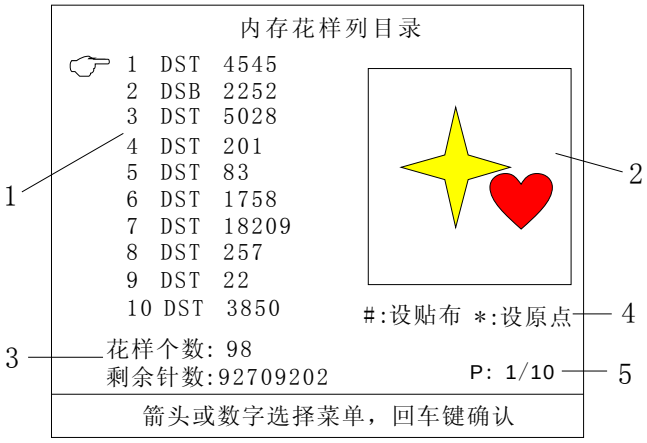
当花样输入到内存以后，就可以选择花样进行刺绣了。操作：

1．在刺绣准备模式下按[回]键，进入“花样管理”菜单，如图：



2．此时光标指向“选择刺绣花样”，按[↵]键确认。

3．屏幕显示出内存花样列目录的界面，如图：



对上图中显示内容的说明见下表：

序号	说　明	举　例
1	在此区域列出花样信息,每页最多显示 10 个花样	1　DST　4545，1 为花样序号，DST 为花样的格式，4545 表示花样共有多少针
2	在此处显示的是光标所在花样的预览图案	
3	列出机器内已经存有多少个花样,及还能再输入多少针至内存	机器中最多能存 1 千个花样，1 亿针
4	显示花样是否进行设贴布绣及记忆起绣点	若某花样设置了贴布绣，则会在花样名字后显示#，若记忆了起绣点则会显示*

5	显示当前所在页及共有多少页	P：1/10 表示当前在第一页，一共有 10 页

4．按▲▼键移动光标☞，以选择需要的花样。按键向上翻页，按键向下翻页。

5．按↵键确认。如图：

显示花样参数

①旋转角度:	0
②X 放大率:	100%
③Y 放大率:	100%
④反复顺序:	X优先
⑤反复方式:	通常
⑥X 反复次数:	1
⑦Y 反复次数:	1
⑧X 反复间距:	+ 0.0
⑨Y 反复间距：	+ 0.0
⑩优先方式：	旋转优先

回车键刺绣，其它键退出

6．如果系统已经保存过该花样的刺绣参数，并且与本次的刺绣参数不一样，系统就会提示：“恢复已保存的刺绣参数？”。你可以按▲▼键选择是或否，再按↵键，选择是否恢复原来保存的刺绣参数。

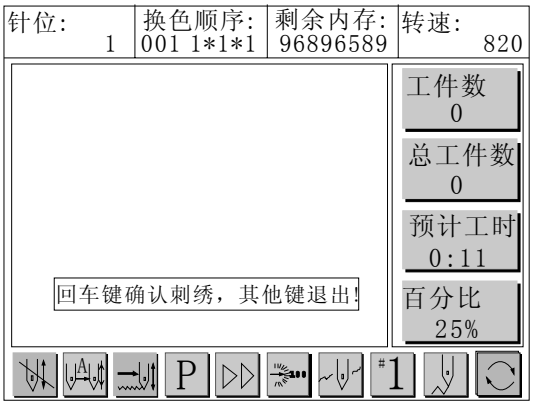
7．按↵键确认该花样作为将要刺绣的花样，或者按其他键放弃选择刺绣花样。

8．选择刺绣花样后，如果该花样以前保存了起绣点，系统提示：“恢复花样起点，按原点键”，这时，按HOME键会使绣框自动回到以前保存的起绣点，或者按其他键不移动绣框。

刺绣确定：

操作：

1．按键后，提示进行刺绣确认。如图：



2．按键确认。

3．如果机器没有保存该花样的起绣点，或者当前绣框位置与已保存的起绣点不同，系统提示“记忆花样起绣点，按原点键”，这时，按键将保存该花样的起绣点，或者按其他键不保存。

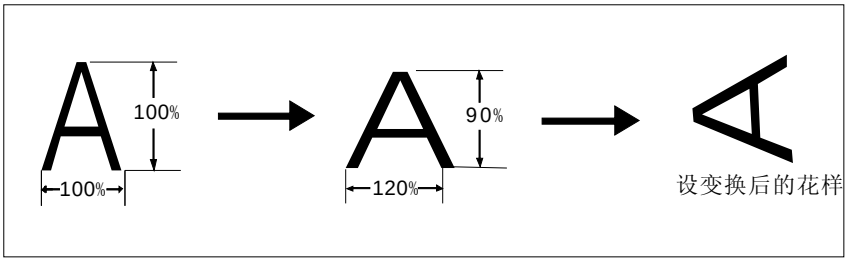
4．如果系统没有保存过该花样的刺绣参数，或者已保存的刺绣参数与当前的刺绣参数不一样，系统提示：“保存刺绣参数？”。可按及键选择“是”保存当前的刺绣参数，或者选择“否”不保存。

5．在系统刺绣界面上，图标出现，进入刺绣确定模式，拉杆即可进行刺绣。

由上图可知此花样还没有进行其他设置，若需要设置，详细操作可查看 5.2 花样变换的设定。

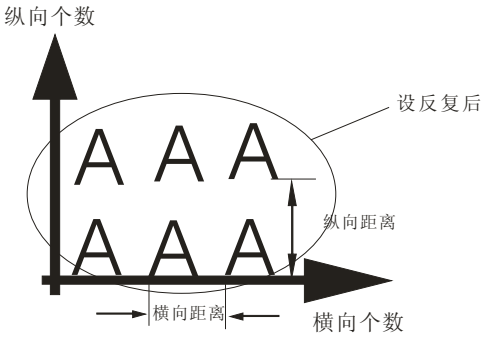
5.2 花样变换的设定

例 1：一个花样“A”，经过横向放大到 120%、纵向缩小到 90%及旋转 90°的设置后，如图：



例 2：一个花样“A”需做反复刺绣，横向三个，纵向二个，横向间距（X 反复间距）

100mm，纵向间距（Y 反复间距）100mm，花样起点与终点相同，变换后的花样如图：



若要进行如例 1、例 2 之类的设定，操作：

1．在刺绣准备模式下按键进入“辅助管理”菜单。如图：

辅助管理

⊗设定放大、旋转及反复
②定位空走
③花样周边操作
④另外起点设置
⊗断电框保护设置/设绣框原点
⊗断电框保护恢复
⑦设定机器参数
⊗花样平包针补偿
⑨中文/ENGLISH
⑩设置循环绣开或关

P:1/4

箭头或数字选择菜单,回车键确认

2．光标指向“设定放大、旋转及反复”，按键选择，如图：

设定放大、旋转及反复

①旋转角度:　0
②X 放大率:　100%
③Y 放大率:　100%
④反复顺序:　X优先
⑤反复方式:　通常
⑥X反复次数:　1
⑦Y反复次数:　1
⑧X反复间距:　+0.0
⑨Y反复间距:　+0.0
⑩优先方式:　旋转优先

箭头或数字选择菜单，回车键确认

3．依照提示，按键，以及按键可选择下列内容进行输入：

(1)旋转角度（角度范围：0°~89°）

使用数字键及键进行输入，按键进行删除。该角度为花样相对于所选图案方向上的逆时针旋转角度。

(2)X 放大率（放大率范围：50%~200%）

可使用数字键及↩键进行输入，按C键进行删除。该放大率为花样的横向缩放率。

(3)Y 放大率（放大率范围：50%～200%）

可使用数字键及↩键进行输入，按C键进行删除。该放大率为花样的纵向缩放率。

(4)反复顺序（X 优先或 Y 优先）

按▲▼及↩键完成输入。X 优先表示反复时横向一行一行进行重复绣。Y 优先表示反复时纵向一列一列进行重复绣。

(5)反复方式（通常或部分）

按▲▼及↩键完成输入。

通常反复指反复绣时，绣完一个完整花样后，绣框再移到下一设定位置绣该花样，即以整个花样为单位重复刺绣。

部分反复指反复绣时，绣完花样的某个颜色后，绣框即移到下一重复花样的相应位置再绣该颜色，直到该颜色反复次数绣完后，再换到下一颜色，再重复，直到每种颜色都重复绣完为止。

设为通常反复或部分反复后，刺绣时可直接执行。

(6)X 反复次数（反复次数范围：1～99）

使用数字键及↩键进行输入，按C键进行删除。X 反复次数表示横向重复数，即一行中重复绣作次数。

(7)Y 反复次数（反复次数范围：1～99）

使用数字键及↩键进行输入，按C键进行删除。Y 反复次数表示纵向重复数，即一列中重复绣作次数。

(8)X 反复间距（单位：毫米）

按+/-键，数字键，C键，100键及↩键可完成输入。

X 反复间距表示反复时，横向相邻两花样起点之间的距离（精度为：0.1mm）。其中“+”

绣框向左移动，“-”绣框向右移动。

(9)Y 反复间距（单位：毫米）

按+/-键，数字键，C键，100%键及↩键可完成输入。

Y 反复间距表示反复时，纵向相邻两花样起点之间的距离（精度为：0.1mm）。其中“+”绣框向外移动，“-”绣框向内移动。

(10)优先方式（放大优先或旋转优先）

按▲▼及↩键可完成输入。当选择 X 放大率与 Y 放大率不相同时，而同时又带有旋转角度的情况下，放大优先与旋转优先能分别绣出不同的效果。

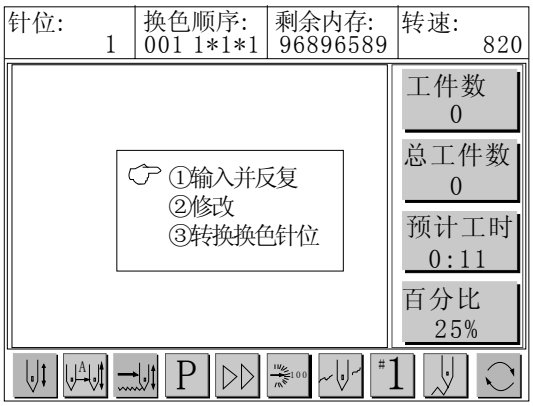
4．按ESC键可退出该操作。

5．按手或ESC键，可退出“辅助管理”操作。

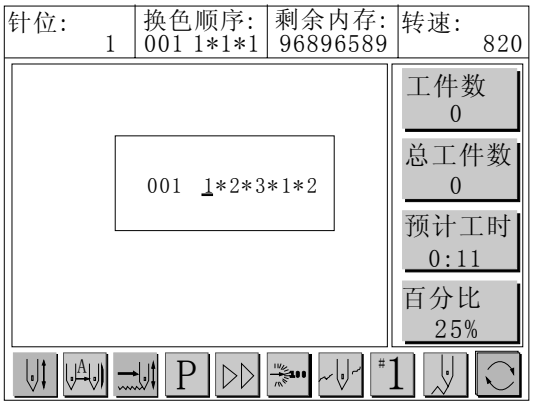
5.3 设置自动换色顺序

5.3.1 设置换色顺序

1．在刺绣确定模式下，按针键，如图：



2．按数字键“1”及↩键选择“输入并反复”项，如图：



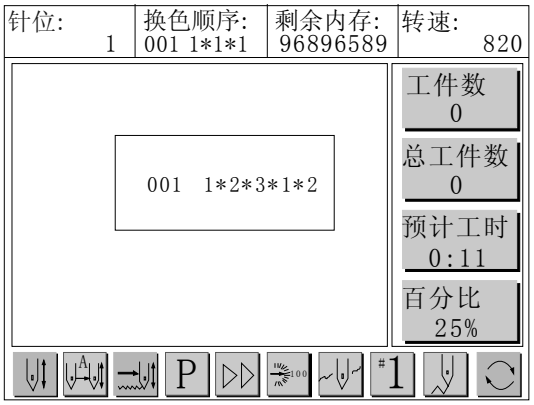
3．按数字键修改，光标自动移动到下一针位号，输入完毕，按↩键，系统自动保存该换色顺序并退出。所输入的换色顺序直接反复。

例如：输入 1，2，3，则换色顺序为：1，2，3，1，2，3……

备注：最大换色次数为 255 次。

5.3.2 修改换色顺序

1．在刺绣确定模式下按键，然后按数字键“2”及↩键选择“修改”项，如图：

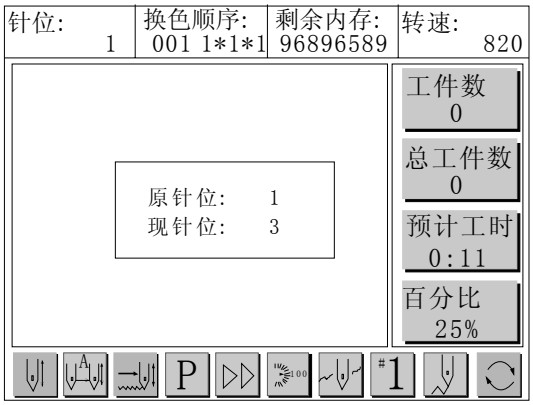


2．按◀▶键移动光标，按数字键修改，修改完毕按↩键保存退出。

例如：原先的换色顺序 1，2，3，1，2，3……，将第 2、3、5 个数字分别改为 3、4、5 ，则修改后的换色顺序为 1，3，4，1，5，3，1，2，3……

5.3.3 转换换色针位

1．在刺绣确定模式下，按键，数字键“3”及↩键，选择“转换换色针位”项，如图：



2．光标停留在原针位处时，按数字键输入要转换的针位号，按键，光标移动到新针位处，再按数字键输入新针位，按键完成操作。

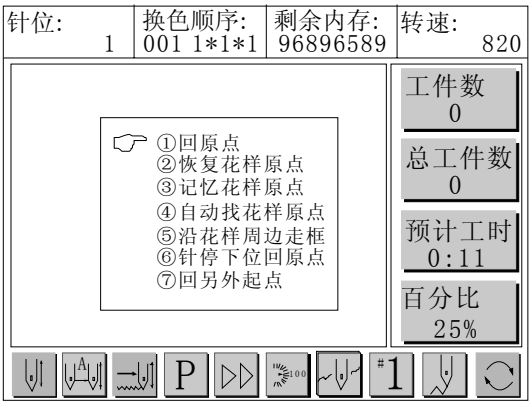
例如：要将原针位 5 转换为 3，则在进入转换界面后，先按数字键“5”，再按键，光标跳转到新针位处，按数字键输入 3，再按键即可。转换后，换色顺序中的 5 全部替换为 3。

第六部分　怎样设定花样的起绣点

在系统中，共有以下几种方式设定花样的起绣点：

方法一：

1．在选好花样及各项设定完成以后，就可以设定花样起绣点准备刺绣了。在刺绣准备模式下，按HOME键进入原点操作菜单。如图：



2．按▼键或数字键“3”，移动光标到“记忆花样原点”时，按↩键。

3．系统提示：“记忆花样起绣点，按原点键”，这时，按HOME键将当前绣框位置保存为当前刺绣花样的起绣点；或者按其它键不保存起绣点。

备注：一个花样起绣点不变的话，只需“记忆花样原点”一次，然后可在任何时候多次进行“恢复花样原点”。

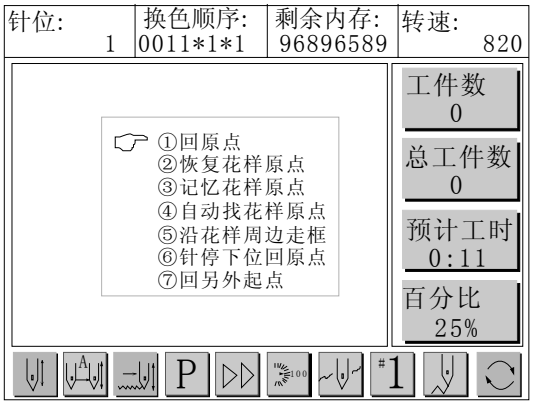
方法二：

在上图中，选择“⑤沿花样周边走框”项，按↩键确认，系统在走完花样边框后，自动设定该花样的起绣点。

第七部分　怎样检查花样的刺绣范围

在花样的起绣点设定好以后，如果需要对花样的刺绣范围进行检查，查看花样的刺绣范围是否合适，可进行如下操作：

1．按HOME键进入原点操作菜单。如图：



2．按▲▼键或数字键“5”及↩键选择“沿花样周边走框”项。

3．系统提示“请确认走花样周边！”按↩键，绣框开始移动，检查刺绣范围是否够用，如不够，则 LCD 提示限位。

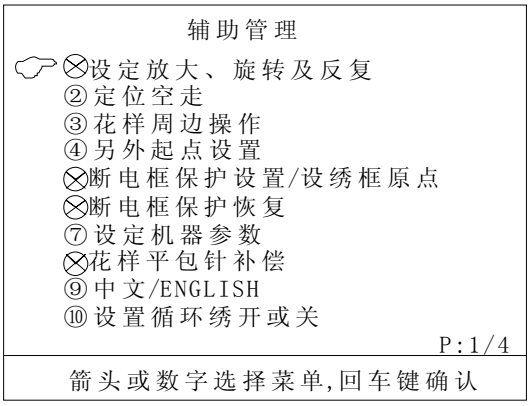
此时要查看刺绣机规格是否适合刺绣该花样，或通过将花样进行变换来完成刺绣。

第八部分　怎样快速定位到花样的某一针

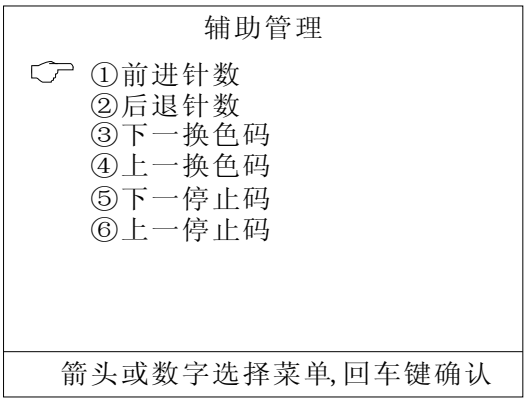
要使机器快速地定位到花样的某一针，可使用“定位空走”功能，可以使绣框直接前进（或回退）到某一指定针数的位置，也可以使绣框直接前进（或回退）到最近一次换色点的位置。

操作：

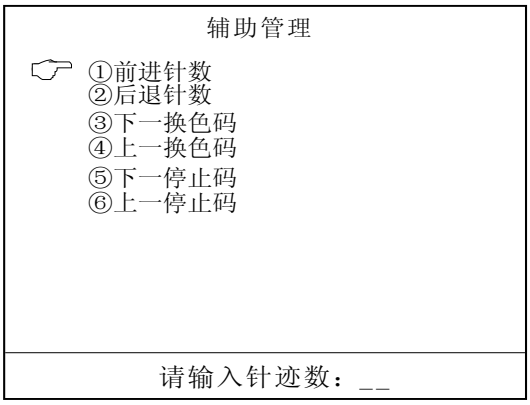
1．在刺绣确定模式下按键，出现“辅助管理”菜单，如图：



2．按键或数字键“2”，使光标移到“定位空走”项，按键，如图：



3．按键或数字键，选择①前进针数或②后退针数后，按键，在最下方的提示栏处将会显示“请输入针迹数：”如图：



4．按数字键输入针迹数，按键后返回到刺绣主界面，并进行相应的进框、倒框动作，前进、后退的针数为用户输入的针迹数。

5．按键或数字键，选择③下一换色码或④上一换色码后，按键，系统将直接回到刺绣主界面，进行相应的进框、倒框动作，进框将进到下一个换色码处，倒框将倒到上一个换色码处。

6．按键或数字键，选择⑤下一停止码或⑥上一停止码后，按键，系统将直接回到刺绣主界面，进行相应的进框、倒框动作，进框将进到下一个停止码处，倒框将倒到上一个停止码处。

注意：如果刺绣花样没有停止码，选择⑤下一停止码则是到结束码，选择⑥上一停止码则是回到开始处。

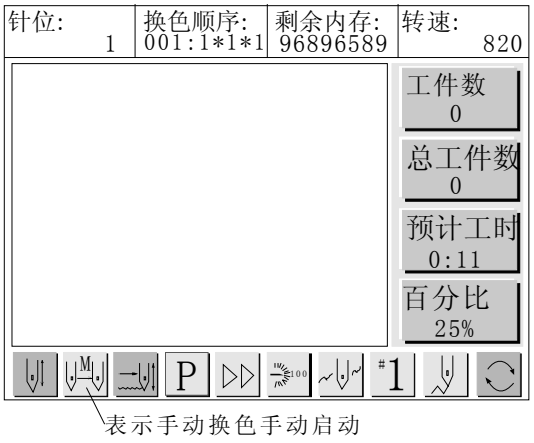
第九部分　有关换色的操作

9.1 手动换色

在刺绣状态下，如果需要手动换色，直接按相应的数字键即可。

9.2 设置手动换色手动启动

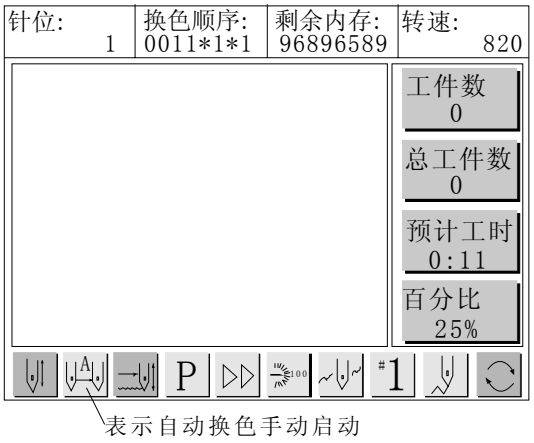
1．在刺绣停车时，按 键，切换至手动换色手动启动状态，屏幕下方出现 ，如图：



2．在绣作中遇到换色码时，机器自动停车，换色图标“ ”出现，等待手动换色。此时操作者需要按数字键，进行手动换针，换到所需针位后，拉杆启动刺绣。

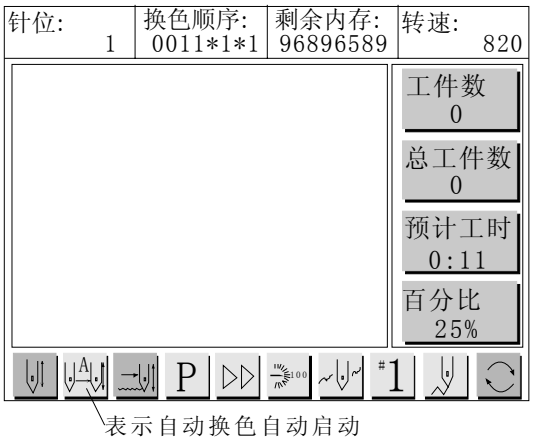
9.3 设置自动换色手动启动

1．在刺绣停车时按 键，切换至自动换色手动启动状态，屏幕下方出现 ，如图：



9.4 设置自动换色自动启动

1．在刺绣停车时按键，切换至自动换色自动启动状态，屏幕下方出现，如图：



9.5 设置自动换色顺序

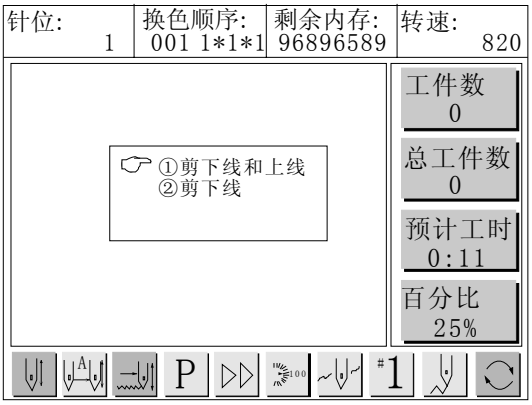
详细操作请查看 5.3 转换换色针位。

第十部分　剪线的操作

剪线操作分为手动剪线和自动剪线。

10.1 手动剪线

1．在刺绣停机时，如果需要剪底、面线，按键，如图：



2．按键移动光标，按键选择，机器自动锁一针并剪线。

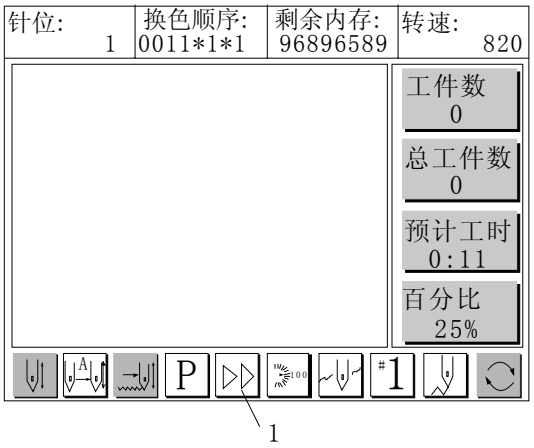
备注:不剪线的控制系统无此功能。

10.2 自动剪线

在刺绣中遇到跳针(跳针多少才剪线由参数“跳跃剪线”的设定决定)、换色及花样完成时会自动锁针并剪线（是否自动剪线取决于参数“是否暂时关停剪线”及机械部分是否具备剪线功能）。

第十一部分　升降速度的操作

主轴的转速在运转及刺绣状态停机时都能进行调整。如图：



当 1 处显示为▷▷时，表示以“50 转/次”来加、减速；

当 1 处显示为▷时，表示以“10 转/次”来加、减速。

按键在▷▷与▷状态间切换。

在运转及刺绣状态停机时，按键加快主轴的转速；

按键减慢主轴的转速。

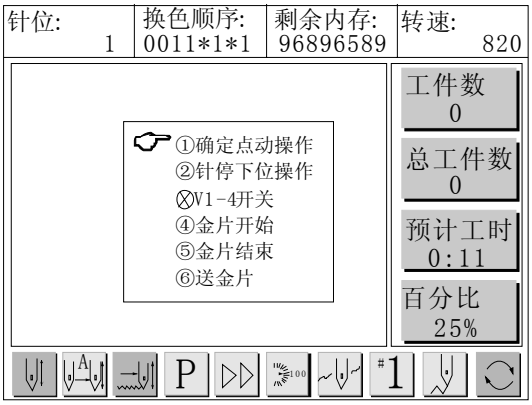
主轴的最高转速也可在辅助管理下的系统参数中进行设定。

主轴转速设定范围为：600～850 转。

第十二部分　点动回零位（100°）

刺绣机在工作时，有时会因为故障或其它原因主轴未停在零位(100°)，造成刺绣机不能正常工作，这时可以使用点动功能使主轴回到零位。操作：

在刺绣状态停机时，按M.ORG键，如图：



按键确认，主轴慢动至零位，拉杆可继续进行刺绣。

第十三部分　有关移动绣框的操作

13.1 手动移框

在刺绣状态时，可按▲▼◀▶四个方向键移动绣框到所需要的位置，按⏩键切换移框速度的快慢。

13.2 移框回停绣点

在刺绣状态停机时，如因需要手动移框后，还要回到停机点，可通过以下操作：

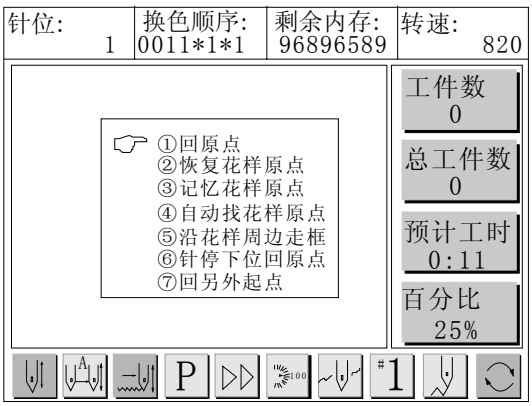
1．按END键，系统显示“请确认停绣点！”，如图：

2．按↩键，绣框直接高速移框到最后一次停机的位置，拉杆可以接着进行刺绣。

13.3 回原点

在手动移框之后，可使绣框返回移框前的位置。在刺绣中间停车后及刺绣结束停车后，该操作可使绣框返回花样起点。

1．按HOME键，出现原点操作菜单，如图：



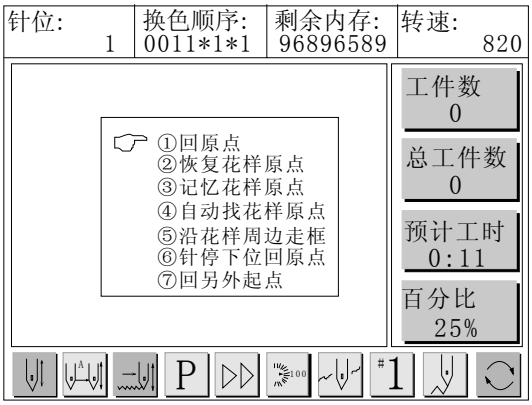
2．按▲▼键或数字键“1”，移动光标到“回原点”时，按↩键，则返回原点，或按ESC键放弃。

13.4 恢复花样原点

如果当前刺绣花样以前保存了起绣点，可以使绣框自动回到以前保存的起绣点。

操作：

1．按HOME键，出现原点操作菜单，如图：



2．按▲▼键或数字键“2”，移动光标到“恢复花样原点”时，按↩键，系统提示“恢复花样原点”，这时，按↩键会使绣框自动回到以前保存的花样原点。

13.5 记忆花样原点

详细操作请查看第六部分方法一中的内容。

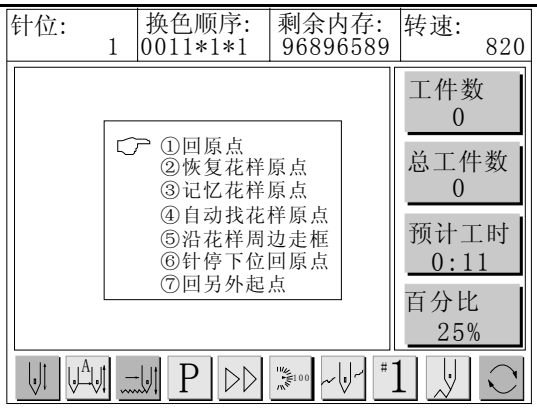
13.6 自动找花样原点

该功能是以“辅助管理”中的 “刺绣范围的软件设置”为基础的。因此，要使用该功能，必须首先做“刺绣范围的软件设置”。

该功能自动寻找当前刺绣花样的原点（起绣点），并将原点设置在刺绣范围之内。

操作：

1．按HOME键，出现原点操作菜单，如图：



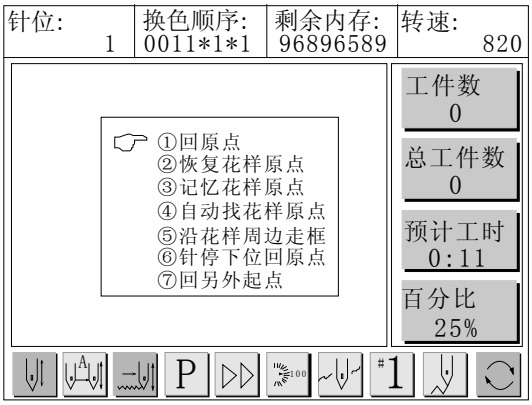
2．按▲▼键或数字键“4”，移动光标到“自动找花样原点”时，按↵键，系统提示：“按回车键确定该动作！”，接着按↵键将自动移动绣框，使花样定位在绣框中心，或者按其它键放弃。

3．注意，此时机器没有执行“记忆花样原点”功能，是为了防止清除以前保存好的花样原点。

13.7 沿花样周边走绣框

在选好花样后，绣作开始之前，执行该项操作，绣框可以沿花样周边路径行走一周，以检验是否越限。

1．按HOME键，出现原点操作菜单，如图：



2．按▼键或数字键“5”，移动光标到“沿花样周边走框”时，按↵键。

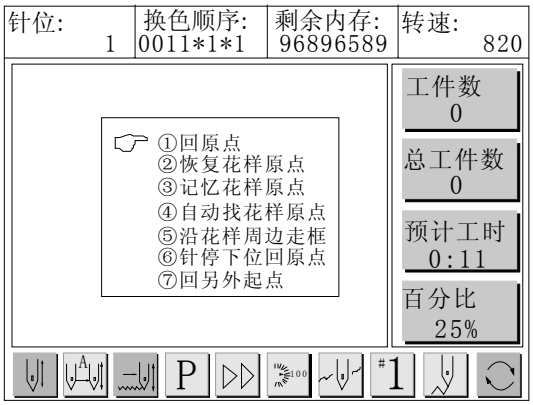
3．系统提示：“请确认走花样周边！”，按↵键绣框沿花样周边走框。或者按其它键放弃。

13.8 针停下位回原点

此功能用于匹绣时松开布夹后的自动回原点。请注意必须先将机器参数“刺绣完回原点”设置为“否”，否则针停下位回原点的动作不能正确执行。

操作：

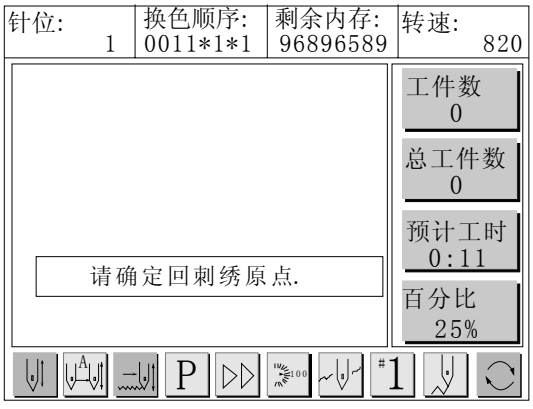
1. 按HOME键，出现原点操作菜单，如图：



2．按▼键或数字键“6”，移动光标到“针停下位回原点”时，按↵键，如图：

3．按↵键，针将向下扎入绣品中。

4．针刺入绣品后松开布夹，并等待系统提示“请确定回刺绣原点”，如图：



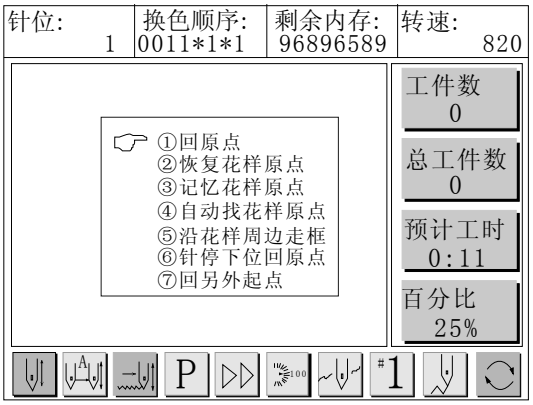
5．按键，绣框将自行返回 Y 方向原点位置，X 方向位置保持不变。此后系统将提示“请确定点动！”，如图：

6．按键，针杆将抬起并返回 100 度停车位置。

7．拉杆开始绣作。

13.9 回另外起点

1. 按键，出现原点操作菜单，如图：



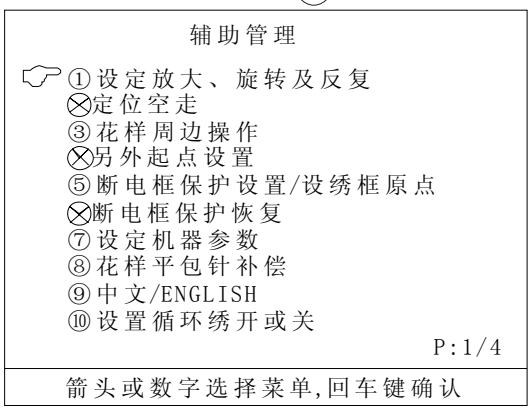
2．按键或数字键“7”，移动光标到“回另外起点”时，按键，绣框回到另外起点（已设置好另外起点）。

第十四部分　怎样对花样开位

在起绣点确定以后，如果需要刺绣花样的最大范围或手动移框生成边框线来进行刺绣位置或裁片定位，就要用边框刺绣或绣开位线功能来操作。

14.1 边框刺绣的操作

1．起绣点定好以后，在刺绣准备模式中按键进入“辅助管理”菜单，如图：



2．按键或按数字键“3” 移动光标至“花样周边操作”项，按键，如图：

3．按键或数字键“7”选择“沿当前花样边框绣开位线”项，按键。

4．往右拉杆，系统沿花样的边框刺绣。

14.2 绣开位线的操作

14.2.1 沿当前花样边框绣开位线

操作方法是：电脑自动生成当前花样的方形边框，并回到主界面；用户可直接拉杆刺绣，机器将在当前位置绣作方形边框线，并自动回到机器的“准备模式”。

14.2.2 沿当前花样轮廓绣开位线

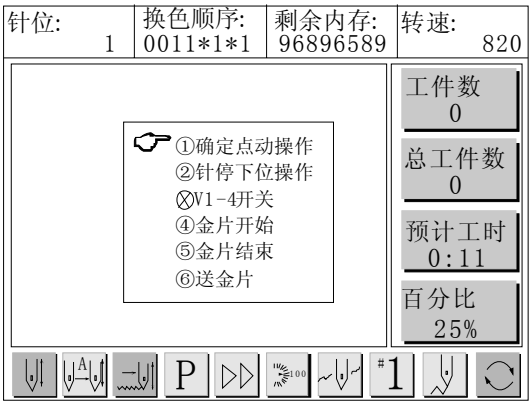
操作方法是：电脑自动生成当前花样的近似实际轮廓，并回到主界面；用户可直接拉杆刺绣，机器将在当前位置绣作花样的轮廓线，并自动回到机器的“准备模式”。

第十五部分　怎样进行匹绣、贴布绣及循环绣

15.1 匹绣的操作

在进行布匹的批量刺绣时，为了花样接版的位置准确，必须将机针扎在下一次花样的起针位置再取下所有布夹进行手动移框，操作：

1．按M.ORG键，出现点动操作菜单，如图：



2．按▲▼键或数字键“2”，移动光标到“针停下位操作”项，按↵键。

3．系统显示“按回车确认该操作！”，按↵键则针向下扎入绣品中（请注意安全），按ESC键退出。当针刺入绣品中后可以松开绣品，在针停下位时即可进行移框操作。

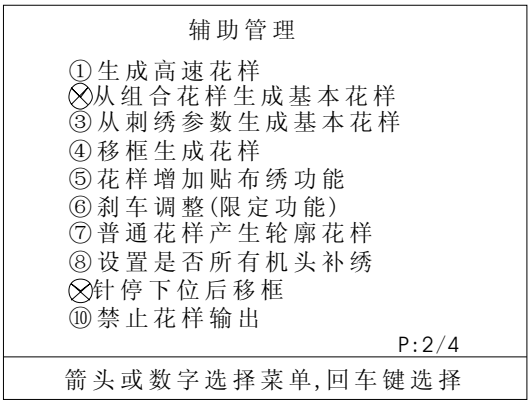
4．移框到位后，请按↵键确认。

注意：在移框前，针下的刺绣物料一定要与绣框分离，否则有可能损坏刺绣物料与机针。

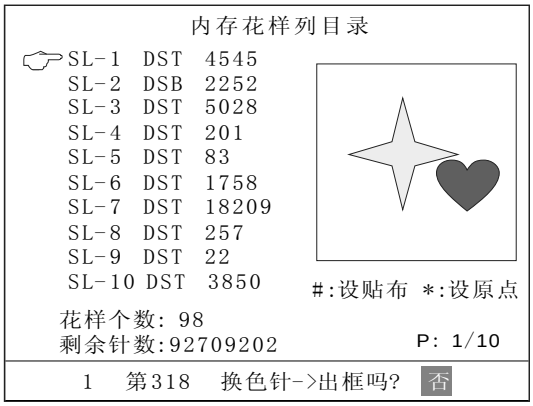
15.2 贴布绣的操作

在刺绣有贴布的花样时，遇到贴布点需要将绣框向操作员方向移动一些距离，方便贴布操作。完成这项操作可通过“贴布绣”功能来完成，贴布绣的偏移出框量通过设置 Y 偏移量实现。操作：

在刺绣准备模式下，按键进入“辅助管理”菜单，按键翻到第二页。如图：



2．按▲▼键或数字键“5”，选择“花样增加贴布绣功能”项，按↩键，弹出内存花样列目录清单，选中需贴布的花样，按↩键，如图：



3．屏幕下方提示花样的贴布设置方法，若选择“否”表示没有进行贴布设置，若选择“是”表示将对当前选择的花样进行贴布设置，此时按↩键确认后，屏幕显示：出框时 Y 向长度（毫米）: +10.0，表示对 Y 偏移量进行设置，按数字键输入数字，按+/-键切换正负号，按↩键确认，设置范围为-999.9 ~ +999.9。

4．若花样的换色数超过一次，则在设置完第一个换色针后进入下一个换色针的设置，操作方法相同，依此类推，直到所有的换色数都设置完毕。

5．设置完毕后若保存了贴布绣设置，在内存花样列目录中，花样号的后面显示“#”。

在对花样设定好贴布绣后，在刺绣过程中遇到需贴布的地方，绣框停止，此时需要将绣框移动一定的偏移距离，以便操作者进行贴布，机器会自动偏移出框，偏移的距离为设置的 Y 偏移量。

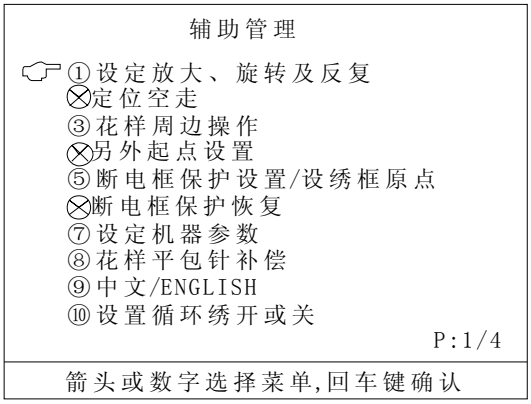
备注：若没有进行 Y 偏移量的设置，则偏移出框至另处起点处，另外起点的具体位

置的设定的详细操作请查看 19.4 另外起点设置。

15.3 循环绣的操作

在刺绣过程中若需要一直刺绣某个花样 ,则可通过设置循环绣来完成。设置好以后，在绣完一个花样后机器将自动从此花样的开始处继续往下刺绣。操作：

1．进入“辅助管理”菜单，按▲▼键或数字键“0”，如图：



2．按↩键确认。若原来为关闭状态，选择后，系统直接切换到刺绣主界面，屏幕右下角显示“⟳”，表示已经设定循环绣；若原来为开启状态，选择后，系统切换到刺绣界面，屏幕右下角显示“⊘”，表示没有设置循环绣。

第十六部分　有关补绣的操作

在刺绣时 ,有时会发生部分机头断线或其它原因造成漏绣 ,这时就要进行补绣操作，将漏绣的地方补绣好，以免造成次、废品。根据需要，可用拉杆退针或定位退针来实现。

16.1 拉杆退针

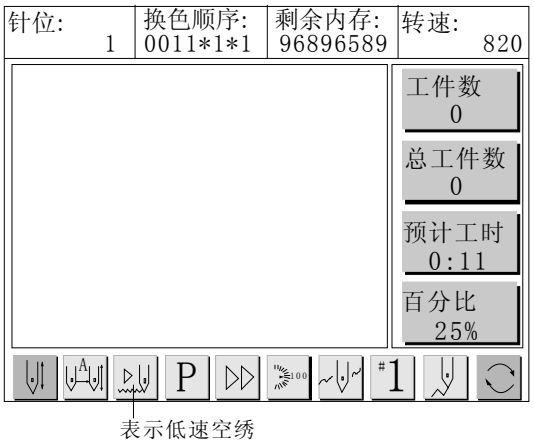
拉杆退针又可根据具体情况选择以下的三种方式来实现：在正常状态下退针、低速空绣、高速空绣。

16.1.1 正常绣状态下退针

在刺绣状态停机时，左拉杆就会退针，当退针在五针内时放开拉杆则停止退针，如果退针超过五针放开拉杆后会连续倒针。退针到需要的位置后，左拉杆一次停止退针。

16.1.2 低速空绣

在刺绣状态停机时，按 键切换，直到屏幕下方显示为 ，如图：

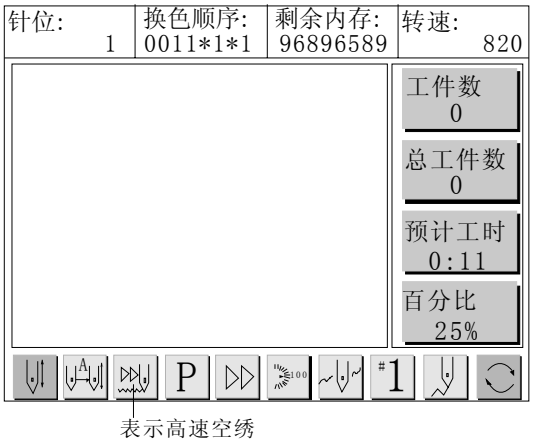


设定低速空绣后，右拉杆进针时，主轴不动，绣框开始沿花样针迹低速进框，左拉杆停止低速进框；左拉杆退针时，主轴不动，绣框开始沿花样针迹低速倒框(回退针迹以灰色显示)，再左拉杆停止低速倒框。

低速空绣的速度较慢，用于精确定位到具体的补绣位置。

16.1.3 高速空绣

在刺绣状态停机时，按 键切换，直到屏幕下方显示为 ，如图：



设定高速空绣后，右拉杆进针时，主轴不转，绣框不动，LCD 显示针数递增，左拉杆停止后，绣框直接移动到当前针数的实际位置；左拉杆退针时，主轴不转，绣框不动，LCD 显示针数递减(回退针迹以灰色显示)，再左拉杆停止后，绣框直接回退到当前针数的实际位置。

高速空绣的速度较快，适用于需要大幅面积的进退针的情况，可以实现快速定位到某一个范围，要较准确地定位则还需要辅助使用低速空绣。

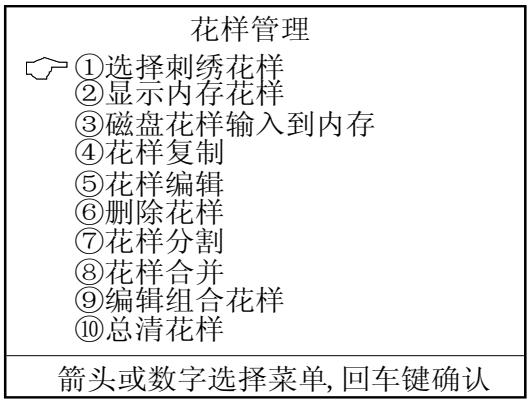
16.2 定位退针

定位退针与拉杆退针相比，定位退针能更准确地定位到某一点。

详细操作请查看第八部分 怎样快速定位到花样的某一针。

第十七部分　花样管理

在刺绣准备模式，按[回]键选择“花样管理”菜单，如图：



花样管理功能中，可进行以下操作：

选择刺绣花样：选择花样进行刺绣的操作。

显示内存花样：查看花样图案以及进行花样的查看方式的操作。

磁盘花样输入到内存：将磁盘或 U 盘中的花样拷贝到内存中。

花样复制：将内存中的花样复制，并以新的花样号保存。

花样编辑：对花样中具体的针位数的坐标和功能码进行编辑。

删除花样：删除内存中的花样。

花样分割：把一个花样按针数分割成两个花样。

花样合并：将两个花样以一定的间距合为一个花样。

编辑组合花样：将最多 99 个花样组合成一个花样。

总清花样：将内存中的花样全部删除。

17.1 选择刺绣花样

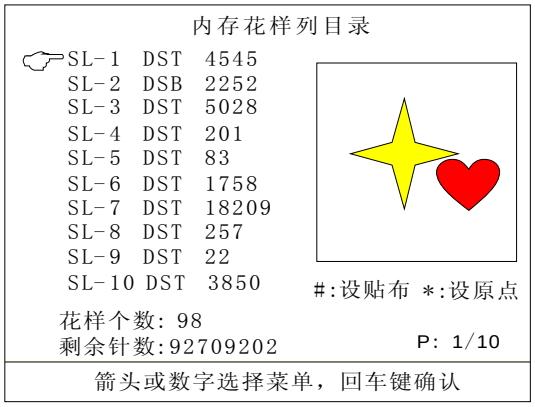
详细操作请查看 5.1 选择刺绣花样。

17.2 显示内存花样

1．按键，进入“花样管理”界面。

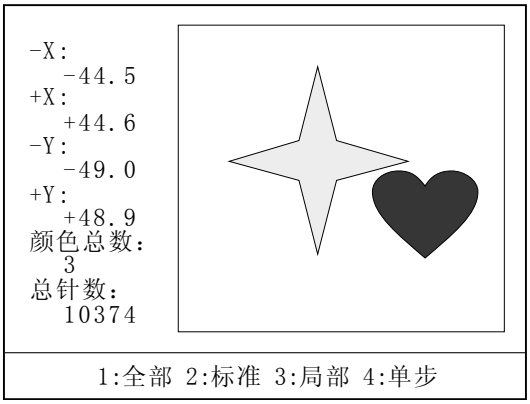
2．按或数字键“2”，选择“显示内存花样”项，按键。

3．屏幕上列出内存花样目录，并显示光标所在处的花样。若目录超出一页，可按键配合查看。



4．按键移动光标，选择内存花样，按键。

5．屏幕上显示花样的大小、颜色总数、总针数，依照提示操作可对花样进行全部、标准、局部、单步的预览。



6．按键退出。

17.3 磁盘花样输入到内存

详细操作请查看第四部分 怎样输入花样。

17.4 花样复制

1．按键，进入“花样管理”界面。

2．按键或数字键“4”，选择“花样复制”项，按键，屏幕显示内存花样列目录。

3．按键，移动光标到要复制的花样处，按键。

4．系统提示输入内存新花样号，按数字键输入及按键确定（或使用系统自动提供的花样号），系统开始复制花样。复制完成后，将返回“花样管理”操作。

5．按键退出。

17.5 花样编辑

在花样编辑功能中，可编辑内存中已存在的花样，也可通过编辑生成一个全新的花样，具体可进行编辑针迹、编辑坐标、块拷贝、块移动等操作。

1．按键，进入“花样管理”界面，

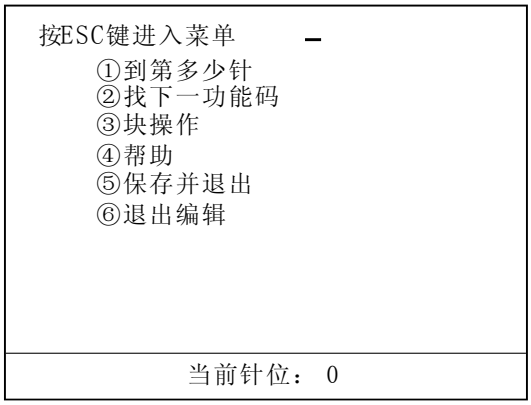
2．按键或数字键“5”，选择“花样编辑”项，按键。

3．屏幕显示“编辑新花样吗？”，如选择“是”，则需要输入一个新花样号码（系统也会自动提供一个花样号）并按键，此时将进入编辑一个新花样；若选择了“否”并按键，则进入“选择编辑花样”画面，用键选择一个内存中已存在的花样，再按键，进入该花样的编辑。（对新、老花样的编辑方法见下文）

4．编辑完成后按或键，退回到“花样管理”界面。

17.5.1 怎样编辑针迹

1．进入到新花样编辑功能后，屏幕显示如图：



2．在编辑过程中，按键可在光标所在针的前面增加新的一针，显示为“0　＋0　＋0”，连续按键，屏幕上方显示：

0　+0　+0
0　+0　+0
0　+0　+0
……

屏幕底部显示当前针数：“当前针数：1”。

其中，每一行数据表示花样的一针。第一列表示针的属性，其代码如下所示，第二列为 X 值（单位: 0.1ｍｍ），第三列为 Y 值（单位: 0.1ｍｍ）。针长 X 值、Y 值大小范围是：－127～＋127mm。

针属性代码如下：

1：平包针　2：跳跃　3：换色　4：开金片　5：放金片

6：关金片　7：停止码　8：相邻叠片码　9：间隔叠片码　10：三叠片码

11：结束码　12：开简易毛巾　13：关简易毛巾

3．根据以上所述，可以直接按数字键（若 X 或 Y 是负值，则按键改为正值，再按数字键）来选择针的属性以及 X、Y 的值，然后按键。按键可以移动光标到上一行或下一行，左一列或右一列。

4．在每一行相对应的位置输入所需的数值并按键。屏幕底部显示的针数就是所编辑的针数。编辑完针后按键，选择“5”，按键，或选择“6”,“是”，按键，则编辑

完成了新花样。

5．若需要删除针迹，可使光标移动至要删除的那一行，按C键即可删除该针，在删除一针后再按10+键为增加刚删除的针迹。

17.5.2 到第多少针

1．按?键或ESC键，进入编辑菜单，选择“到第多少针”项，按↵键确认。

2．系统提示“请输入针迹数”，按数字键输入针迹数，按↵键确认。右侧光标跳转到所输入的针迹位置，屏幕下方显示的当前针位为光标所在的针迹位置。

3．若输入的针迹数大于花样的最大针数，则光标跳转到最大针迹位置。

17.5.3 找下一功能码

1．按?或ESC键，进入编辑菜单，选择“找下一功能码”项，按↵键确认。

2．系统提示“输入下一个功能码”，按数字键输入功能码，按↵键确认，针迹光标跳转到相应的下一个功能码处。

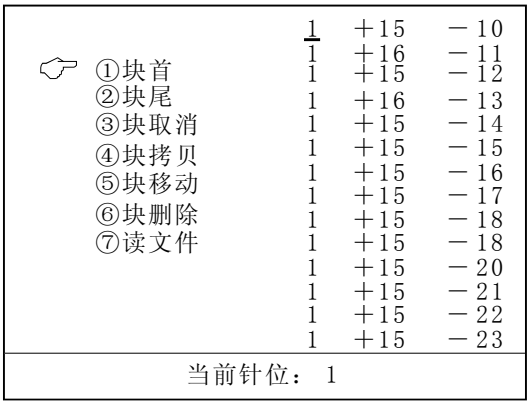
3．对花样针迹进行编辑，编辑完毕按ESC键退出。

17.5.4 块操作

块指的是内存花样中的一部分连续的针，用于对这些连续针进行各种快速操作：拷贝、移动、删除和合并多个内存花样。

1．按?或ESC键，进入编辑菜单，选择“块操作”项，按↵键确认。

2．进入块操作子菜单。



其中：“块首”定义为块的开始点；“块尾”定义为块结束点；“块取消”是指取消块定义；“块拷贝”是指将一个已定义的块拷贝到光标所在处；“块移动”是指将一个已定义的块移动到光标所在处；“块删除”是指删除该已定义的块中的所有针；“读文件”是系统提示将用户输入的一个内存中指定的花样，读入并连接到当前正在编辑花样的结尾。

17.5.5 帮助

1．按?或ESC键，进入编辑菜单，选择“帮助”项，按↵键确认。

2．屏幕显示如何编辑花样的帮助内容，按ESC键退出。

17.5.6 保存并退出

1．编辑完成后，按?或ESC键，进入编辑菜单，选择“保存并退出”项，按↵键确认。

2．系统将编辑的内容保存，并退出花样编辑界面。

17.5.7 退出编辑

1．编辑完成后，按?或ESC键，进入编辑菜单，选择“退出编辑”项，按↵键。

2．系统提示“是否保存花样？”，按▲▼键选择“是”或“否”，按↵键退出。

17.6 删除花样

1．按回键，进入内存花样管理界面。

2．按▲▼键或数字键“6”，选择“删除花样”项，弹出对话框提示：“删除此花样？”

按[↩]键，屏幕显示内存花样列目录。

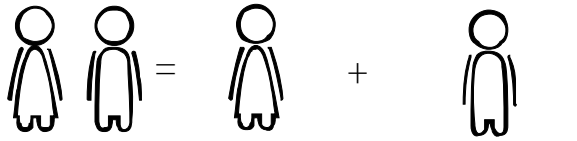
3．按[▲][▼]键，选择要删除的花样，按[↩]键删除该花样，或者按[ESC]键返回花样管理菜单。

4．系统删除花样后返回到花样列目录界面，按[ESC]键退出。

17.7 花样分割

该操作将内存中的任一花样分割成两个新的花样，并保持内存的原花样不变。

例：



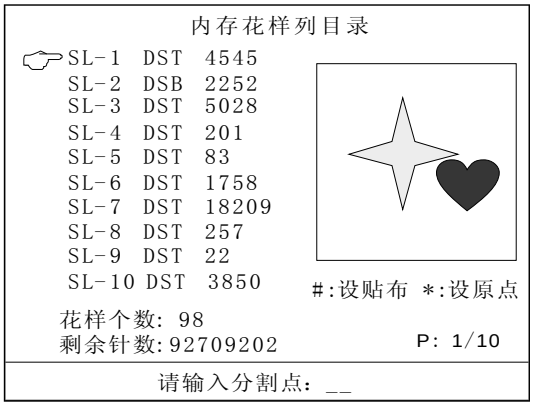
花样　　分割后花样1　　分割后花样2

操作：

1．按[菜单]键，进入“花样管理”界面。

2．按[▲][▼]键或数字键“7”，选择“花样分割”项，按[↩]键，屏幕显示内存花样列目录。

3．按[▲][▼]键移动光标至要分割的花样，按[↩]键确认，系统提示输入分割点：



4．按数字键输入该花样分割点（即分割后第 1 花样的针数），按[↩]键确认。

5．系统提示输入分割后第 1 花样号，按数字键输入，按[↩]键确认。

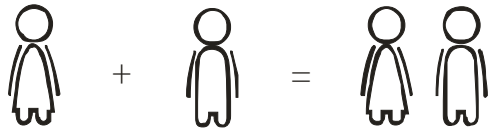
6．系统提示输入分割后第 2 花样号，按数字键输入，按[↩]键确认。

7．系统自动进行花样分割，分割完成后自动返回“花样管理”操作。

8．按ESC键退出。

17.8 花样合并

例：



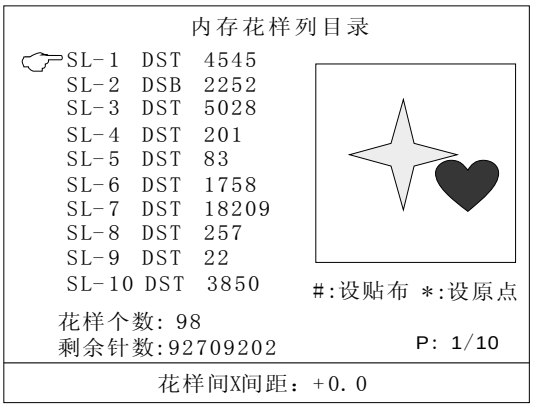
花样1　　花样2　　合并花样

1．按键，进入“花样管理”界面。

2．按键或数字键“8”，选择“花样合并”项，按键，屏幕显示内存花样列目录。

3．按键移动光标至要合并的第一个花样，按键确认，再按键移动光标至要合并的第二个花样，按键确认。

4．系统提示输入 X 间距，如图：



5．按数字键输入数字，按键输入小数点，按键确认。

6．系统提示输入 Y 间距，按数字键输入数字，按键输入小数点，按键确认。

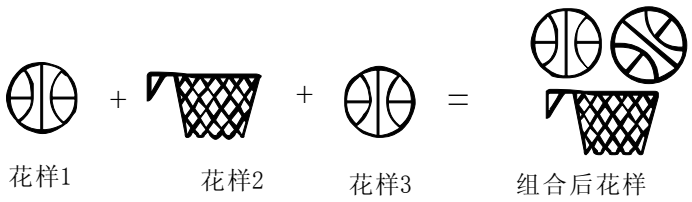
7．系统提示输入新内存花样号（即合并后的花样号），按数字键输入，按键确认。

8．系统将所选择的花样合并为一个花样，合并完毕自动退出到花样管理菜单界面。

17.9 编辑组合花样

有时为了刺绣方便，需要将两个或两个以上的花样组合以后再进行刺绣，可以通过花样管理菜单中的编辑组合花样功能完成。最多可以将 99 个花样组合在一起。

例：

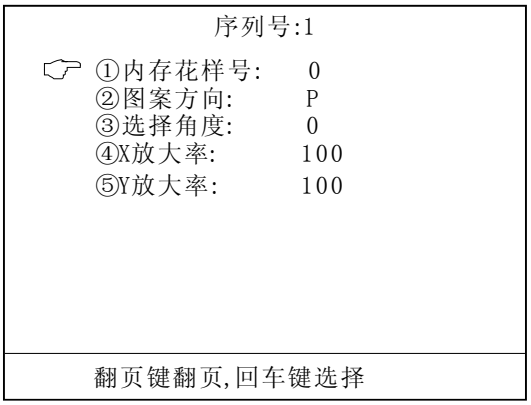


操作：

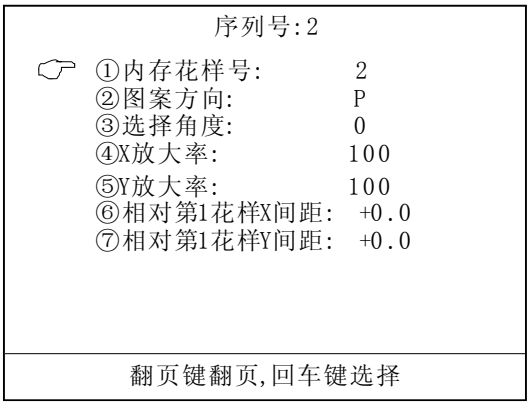
1．按[图]键进入“花样管理”菜单。

2．按[▲][▼]键或数字键“9”，选择“编辑组合花样”项，按[↵]键，屏幕显示内存花样列目录。系统提示输入新内存花样号。

3．按数字键输入完花样号，按[↵]键，如图：



4．按[↵]键进入第一项，按数字键输入内存花样号，输入完毕按[↵]键。按[▲][▼]键移动光标至要修改的参数项，按[↵]键进入。按[▲][▼]键可修改图案方向，按数字键可修改角度、放大率，修改完毕按[↵]键保存。按翻页键[翻页]可进入第二个花样的组合设置界面，如图：



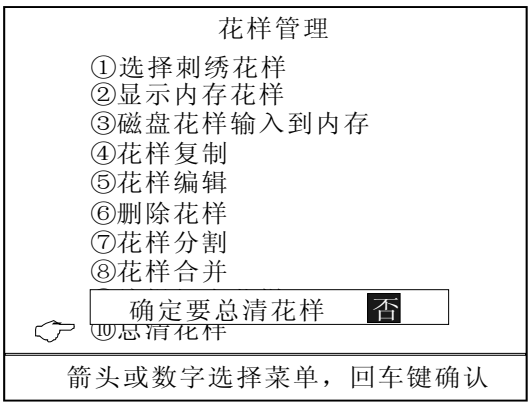
第二个花样设置多了“相对第 1 花样的间距”项，按+/-键变换间距的正负号。其余设置方法同第一个花样。按翻页键可增加下一个花样，组合花样完成后，按ESC键，根据系统提示保存该组合花样并退出。

备注：选择刺绣花样时，花样格式为“PAR”的组合花样不能显示花样图案（可以选择此花样刺绣），而格式为“DST”的普通花样则能够显示花样图案。若想显示组合花样的花样图案，则要在“辅助管理”界面下进行“从组合花样生成基本花样”的操作，使之生成格式为“DST”的普通花样方可显示花样的图案。

17.10 总清花样

1．按键，进入“花样管理”界面。

2．按键或数字键“0”，选择“总清花样”项，按键，如图：

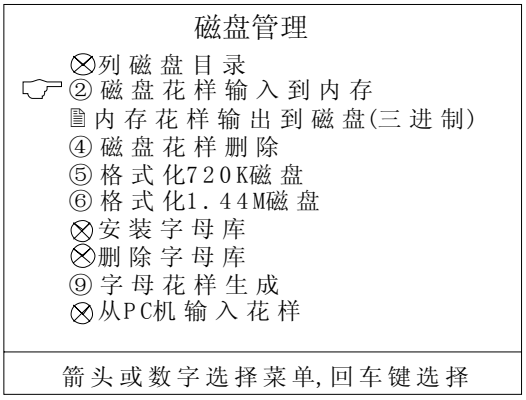


3．按键选择“是”或“否”，按键确认。选择“是”，系统将内存花样清空。选择“否”系统退出到花样管理菜单。

第十八部分　磁盘管理

有关 U 盘的操作与软盘的操作相同。

在刺绣准备模式下，按键进入“磁盘管理”菜单，如图：



按键或数字键进入“U 盘花样管理”或“磁盘花样管理”，按键确认。

18.1 列磁盘目录（此功能保留）

该操作可以看磁盘上所存储的文件名称、文件长度、磁盘上的剩余空间及磁盘花样图案。

操作：

1．插入磁盘，按键，进入“磁盘管理”菜单。

2．按键或数字键“1”，选择“列磁盘目录”项，按键。

3．系统显示磁盘文件目录。如目录超出一页，可按键配合查看。

4．选择花样文件，并按或键可以显示花样。显示过程中按或键可改变显示速度或暂停。若显示完毕或者想中途终止显示可按键退出。

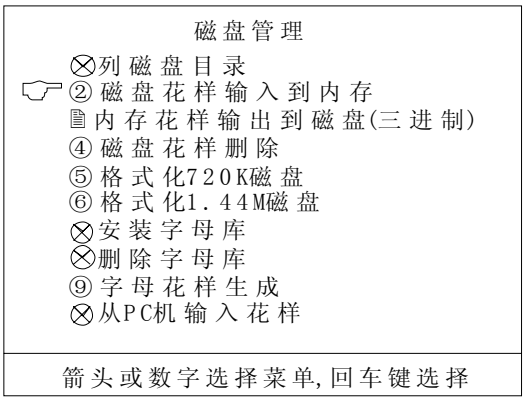
5．按或键，可以退出磁盘操作。

18.2 磁盘花样输入到内存

操作：

1．插入磁盘，按键，进入“磁盘管理”菜单。

2．用键或数字键“2”，选择“磁盘花样输入到内存”项，按键，如图：



3．选择磁盘花样后（可按键显示花样并按键返回），按键。

4．屏幕下端显示出内存最小可用花样号（建议您使用），如同意使用可按键确认，读盘开始。如不使用该花样号，可按数字键输入选用的花样号，数字输错可按键清除。花样号输入完后可按键确认，当输入的花样号与内存中已有花样号发生冲突时，机器不接受这次输入，需要重新输入花样号，再按键。系统开始读磁盘花样，花样读完后，将返回磁盘操作界面。

5．按或键，可退出磁盘操作。

注意：进入磁盘花样输入到内存功能，系统对磁盘花样进行预览，如果磁盘花样数据有错误，系统会对花样进行两次预览，第一次预览的花样为错误花样，第二次预览的花样为正常花样。

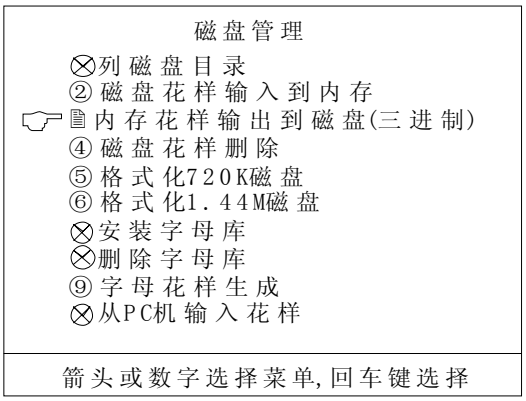
18.3 内存花样输出到磁盘

将内存花样以三进制格式存于磁盘，该功能配合“磁盘花样输入到内存”的使用，可完成把一张磁盘的花样复制到另一张磁盘的操作。

操作：

1．插入磁盘，按键，进入“磁盘管理”菜单。

2．按▲▼或数字键“3”，选择“内存花样输出到磁盘（三进制）”项，按↩键，如图：



3. 系统提示输入密码，输入正确密码后，进入内存列花样目录。

4. 按▲▼键，选择内存花样后，按↩键。

5. 按数字键输入磁盘花样名称后，按↩键进入 U 盘目录，按ESC键开始存盘。（注意：一旦开始往磁盘中写入，就不能在中途停止）。

6．按ESC键，可退出磁盘操作。

若需要将花样输入到子目录里，操作：

1. 按▲▼键，选择内存花样后，按↩键。

2. 按数字键输入磁盘花样名称后，按↩键进入 U 盘目录，系统提示“进入选择的优盘目录，后按退出键”此时，选择需要输入花样的优盘目录后，按↩键确认，按ESC键开始存盘。

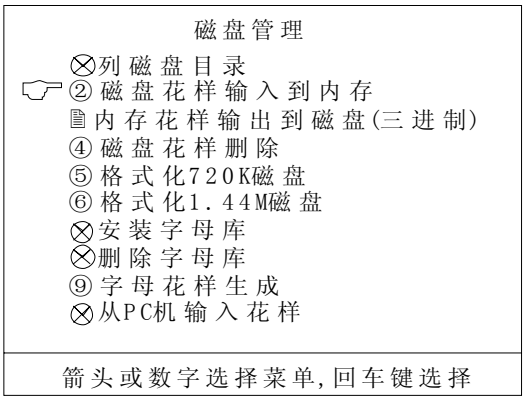
注意：可以将花样输入到子目录上。子目录可以达到五级。

18.4 磁盘花样删除

操作：

1．插入磁盘，按键，进入“磁盘管理”菜单。

2．按▲▼键或数字键“4”，选择“磁盘花样删除”项，按↩键，如图：



3．按▲▼键选择磁盘花样名称后，按↵键，该花样即被删除；或按ESC键不删除该花样。系统将返回磁盘管理界面。

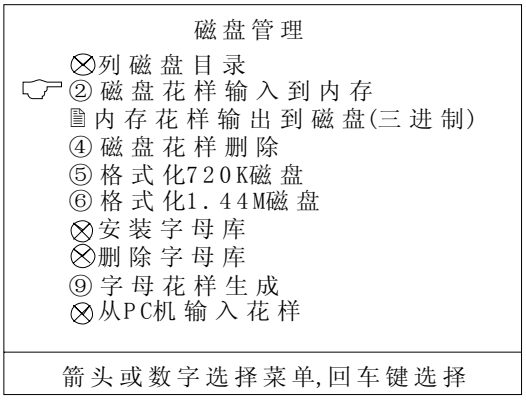
4．按ESC或磁盘键，可退出磁盘操作。

18.5 格式化 720 KB 磁盘

操作：

1．插入磁盘，按磁盘键，进入“磁盘管理”菜单。

2．用▲▼键或数字键“5”，选择“格式化 720K 磁盘”项，按↵键，如图：



3．按↵键，则格式化开始。格式化结束后返回磁盘操作界面。

4．按ESC或磁盘键，可退出磁盘操作。

18.6 格式化 1.44 MB 磁盘

操作：

1．插入磁盘，按磁盘键，进入“磁盘管理”菜单。

2．用▲▼键或数字键“6”，选择“格式化 1.44M磁盘”项，按↵键。

3．按↵键，则格式化开始。格式化结束后返回磁盘操作界面。

4．按ESC或⊟键，可退出磁盘操作。

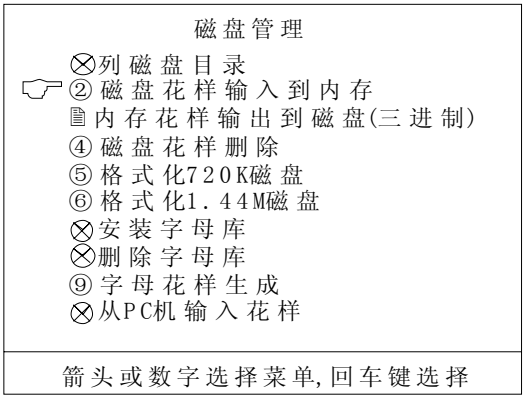
18.7 安装字母库（此功能保留）

如果机器内存大于 20 万针的话，刺绣机可以增加字母绣功能。本系统有 28 种字体，包括 26 个大写英文字母、26 个小写英文字母或 10 个数字。

如果要进行字母绣，必须首先安装字母库，这会占用大约 20 万针的内存（可以通过“删除字母库”重新获得）。

操作：

1．在主界面下，按⊟键，按“7”↵键进入安装过程；如图：



2．插入字母系统盘，按↵键确认；

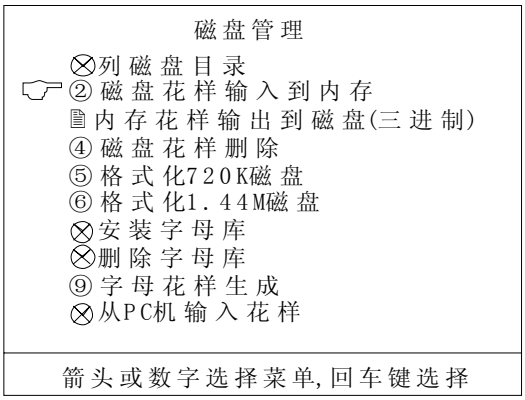
3．系统读入字库，需要等待大约 4 分钟；

4．检查字母库是否安装正确：列内存花样看文件数目是否增加了 56 个，如果没有的话，则安装不正确，应该先删除字母库，再重新安装字母库。

18.8 删除字母库（此功能保留）

操作：

1．在主界面下，按⊟键，按“8”↵键进入删除过程，如图：



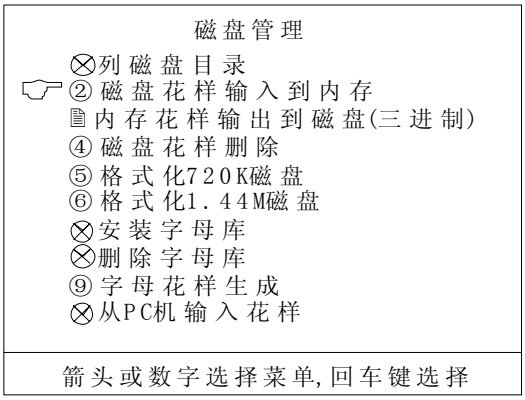
2．按[↵]键选择“是”确认删除。

3．系统将删除字母库。

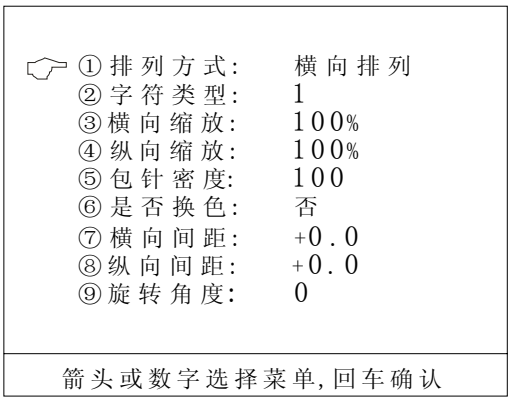
18.9 字母花样生成

操作：

1．在主界面下，按[菜单]键，数字键“9”及[↵]键进入字母花样输入过程，如图：



2．进行字母花样的参数设置，可按[▲][▼]键或数字键选择设置项目，按[↵]键进入设置。其中：X、Y 倍率及平包针密度的单位为百分比数，X、Y 间距的单位为毫米，旋转角度的单位为 1°。本页各项参数设置完成后，按[ESC]键进入下一步。



3．当“排列方式”选择为“圆弧排列”时，系统会提示输入圆弧的参数，要求输入圆弧起始点的坐标、圆弧中间点的坐标、圆弧结束点的坐标。全部输入完成后按ESC键进入下一步，不是“圆弧排列”时跳过这一步。

4．开始选择字母花样的字符串，按系统提示，输入字符的对应数码来输入字符。按ESC键放弃本次编辑；输入字符完成后按↵键确认。

5．屏幕显示字母花样的轮廓，根据提示，可以调整花样的位置、字体、角度、放大倍数等，其中数字键 1、3、5、9 键作为正方向调整，而 2、4、6、0 键作为反方向调整；而数字键 7、8 是作为用来选择单个字母的键。设置完成后按ESC键确认。

6．系统提示“是否生成字母绣花样？”，选择“否”放弃本次操作，选择“是”并按↵键则进入下一步。

7．输入新的花样号，并按↵键保存该花样。

8．系统回到磁盘管理界面。

18.10 从 PC 机输入花样（此功能保留）

1．在主界面下，按键，“0”及↵键进入通讯过程；

2. 系统提示输入新花样号，输入新花样号并按↵键确定。系统出现提示“正在通讯...”，并进入准备好状态，等待计算机的通讯操作。

3. 一旦计算机与刺绣机开始通讯，刺绣机系统将开始接收新花样，并提示“请等待...”。

4. 接收完成后，系统将回到磁盘管理画面。如果失败，将出现提示“通讯失败”，原因可能为：通讯小板有问题；连线有问题；接收或发送软件有问题。

第十九部分　辅助管理

19.1 设定放大、旋转及反复

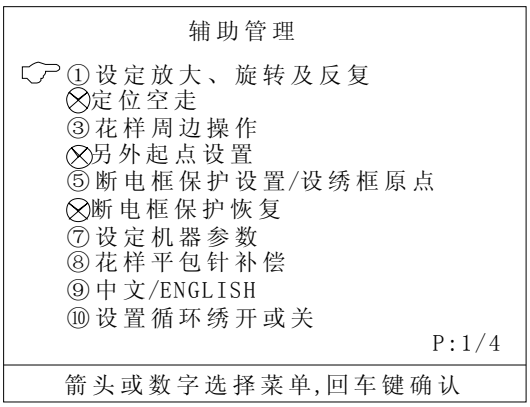
详细操作请查看 5.2 花样变换的设定。

19.2 定位空走

详细操作请查看第八部分 怎样快速定位到花样的某一针。

19.3 花样周边操作

1．在刺绣准备模式按键，进入“辅助管理”菜单，如图：



2．按键或数字键“3”选择“花样周边操作”项，按键。

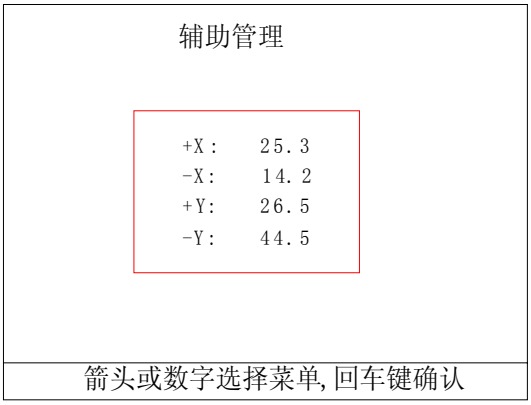
3．如图：

4．选择不同的功能进行操作。

19.3.1 查花样边框范围

1．在上图中，按▲▼键选择“查花样边框范围”项，按↵键。

2．花样显示所选择花样的轮廓数据，如图：



3．按任意键退出至花样周边操作菜单界面。

19.3.2 沿花样边框线走绣框

1．进入花样周边操作菜单，选择“沿花样边框线走绣框”项，按↵键确认。

2．系统进入刺绣界面，绣框根据 X、Y 值开始走花样周边。

19.3.3 把花样边框线生成一个花样

1．进入花样周边操作菜单，选择“把花样边框线生成一个花样”项，按↵键确认。

2．系统提示输入新内存花样号。

3．按数字键输入，按↵键确认。

4．系统将花样边框线生成一个新花样，保存在内存中并退出。

19.3.4 移框生成开位线并刺绣

操作方法是：首先从当前位置移动绣框沿欲设定花样的路径前进，在拐点处按↵键确认直线轨迹；然后重复移动绣框到其他位置，并按↵键完成多条直线轨迹；如果完成输入您想要的所有直线轨迹。按ESC键可退到主界面；最后，可直接拉杆刺绣，机器将逆向沿原直线路径绣作返回到原来的当前位置，并自动回到机器的“准备模式”。

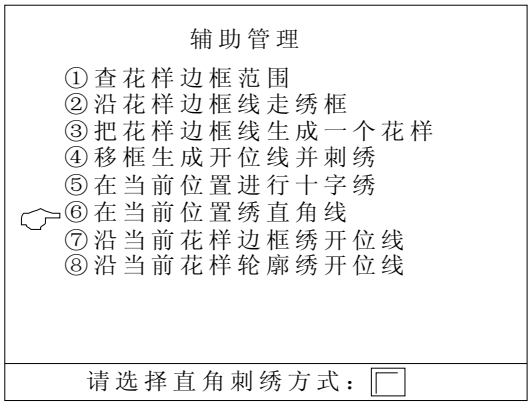
19.3.5 在当前位置进行十字绣

操作方法是：输入十字线的长度（单位为毫米），系统自动回到主界面。用户可直

接拉杆刺绣，机器将在当前位置绣作一个十字，并自动回到机器的“准备模式”。

19.3.6 在当前位置绣直角线

操作方法是：首先“系统提示：请选择直角刺绣方式”，如图：



按▲▼键改变直角刺绣方式，共有四种直角刺绣方式可供选择。选择好直角刺绣方式后，按↵键确认，系统提示：输入 X 方向的长度（单位为毫米，将沿 X 方向绣作一条直线）；然后输入 Y 方向的长度（单位为毫米，将沿 Y 方向绣作一条直线），系统自动回到主界面；用户可直接拉杆刺绣，机器将在当前位置绣作一个直角线，并自动回到机器的“准备模式”。

19.3.7 沿当前花样边框绣开位线

详细操作请查看 14.2 绣开位线的操作的内容。

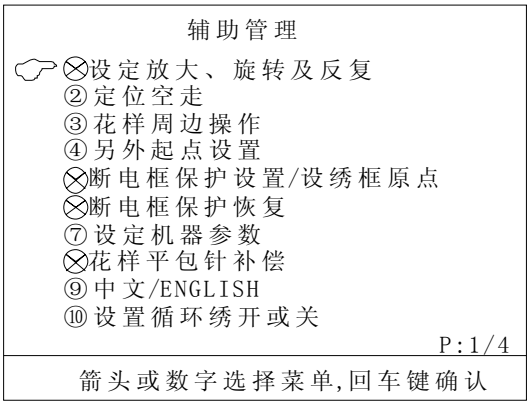
19.3.8 沿当前花样轮廓绣开位线

详细操作请查看 14.2 绣开位线的操作的内容。

19.4 另外起点设置

为了前后开位绣及刺绣完成以后自动出框方便收放绣品，就要进行另外起点的设定，操作：

1．在刺绣确定模式中按键进入“辅助管理”菜单，如图：



2．按数字键“4”及↩键，选择“另外起点设置”项。

3．系统提示“停车后自动出框到另外起点？”，选择“是”，然后按▲▼◀▶键移框至所需位置，按↩键即可完成另外起点的设定。

19.5 断电框保护设置/设绣框原点（即绣框原点记忆）

断电框保护设置/设绣框原点”功能有二个用途：

用途一：断电框保护设置功能配合断电框保护恢复功能，实现刺绣机遇意外断电造成绣框错位时的恢复。

用途二：通过绣框原点的设置，为花样起绣点记忆功能的实现奠定一个位置基准。这个基准推荐选用绣框上的任意一点作为绣框的原点，一旦确定下来，就应该在此点建立永久的标记，通过下述手动绣框原点记忆的操作给予确认。

特别说明：

用途一的实现必须以完好有效的限位开关为基础，进行下述自动绣框原点记忆的操作，才能成为可能，否则将不能实现。

用途二的实现则没有用途一的限制，无论是下述自动绣框原点记忆的操作，还是下述手动绣框原点记忆的操作，都可以奠定花样起绣点记忆功能的基础。

“断电框保护设置/设绣框原点”功能的操作只能选择 “手动绣框原点记忆的操作”和“自动绣框原点记忆的操作”其中之一。

除特殊情况外，在正常使用机器并绣作的过程中，无论手动绣框原点记忆还是自动

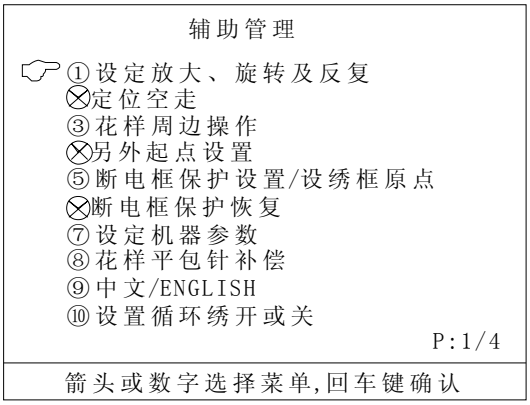
绣框原点记忆的设置，均只设置正确一次即可。

（一）手动绣框原点记忆的操作：

注意：在绣作中出现故障而紧急停车时或在绣作中突然掉电等非正常情况出现时，为避免“手动原点记忆”的不准确，而给刺绣造成失误，机器会解除“原点记忆”。在这种情况下，在原绣框原点的位置，应重新进行设置绣框原点记忆。

如果在机器断电时移动过绣框或对机器进行维修，再次上电时，可应该重新进行“手动绣框原点记忆”的设置。

1．按键，进入“辅助管理”菜单，如图：



2．按或数字键“5”，选择“断电框保护设置/设绣框原点”项，按键。

3．如果机器进行了“刺绣范围的软件设置”，则此时会出现一个警告 “将解除刺绣范围的软件设置”，按键继续。

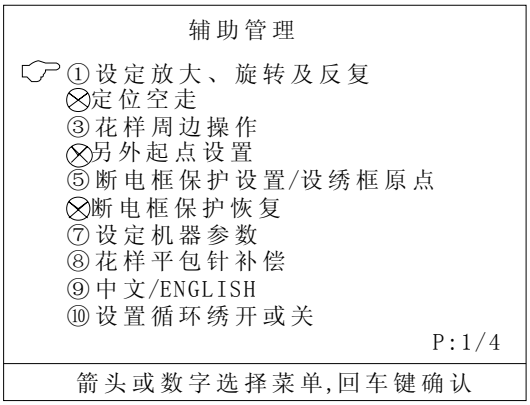
4．系统提示“手动设置绣框原点？”，按将选择为“是”，按键。

5．依照提示，把绣框移到所选定的原点后，请作好该绣框原点的标记，按键，绣框原点记忆即设置完成。

（二）自动绣框原点记忆的操作：

注意：进行此项操作必须先确认，绣框限位开关已安装，并且有效。否则，容易撞坏绣框。

1．按键，进入“辅助管理”菜单，如图：



2．按▲▼或数字键“5”，选择“断电框保护设置/设绣框原点”项，按↩键。

3．如果机器进行了“刺绣范围的软件设置”，则此时会出现一个警告 “将解除刺绣范围的软件设置”，按↩键继续。

4．系统提示“手动设置绣框原点？”按▲▼将选择为“否”，按↩键。

5．系统提示“请确认断电保护 !”，按↩键，绣框开始移动，碰到限位开关后，再退回到原来初始位置。绣框原点记忆即设置完成。

注意：由于受机械、电气、环境等因素的影响，可能会对此功能造成定位不准确，请操作人员慎用！

19.6 断电框保护恢复

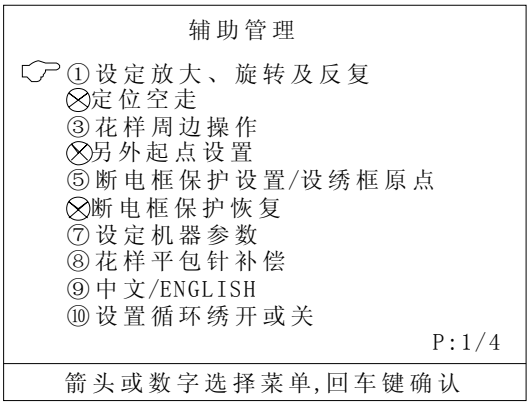
断电后若绣框被移动过，再上电时，可用该操作恢复断电前的绣框位置。该操作是否有效则是以断电框保护设置/设绣框原点（即自动绣框原点记忆的操作）为前提的。另外，刺绣过程中断电后，若绣框没有被移动过，再上电后，直接拉操作杆可以继续刺绣。

如果进行了“手动绣框原点记忆的操作”，则此操作无效。

操作：

1. 把主轴调到 100 度停车位置。

2. 按☝键，进入“辅助管理”菜单，如图：



3. 按▲▼或数字键“6”，选择“断电框保护恢复”项，按↩键。

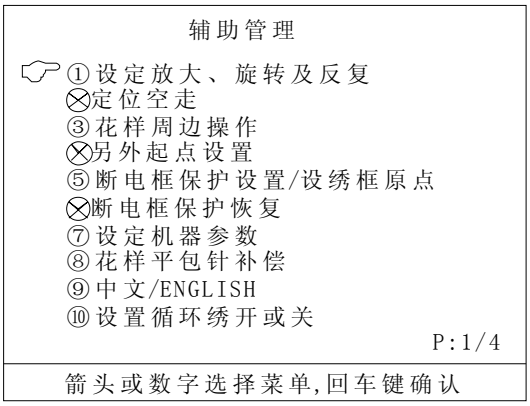
4. 依照提示操作，即可完成绣框位置的恢复。

5. 完成上述操作后，自动返回原工作状态。

19.7 设定机器参数

操作：

1. 按☝键，进入“辅助管理”菜单，如图：



2. 按▲▼或数字键“7”，选择“设定机器参数”项，按↩键。

3. 按照系统提示，按▲▼◀▶或数字键及↩键，可完成各参数的设置。

4. 按ESC键，可退出“设定机器参数”的操作。

5. 按☝或ESC键，可退出“辅助管理”操作。

备注：有关这些参数的设置表，请参见第二十二部分。

19.8 语言切换

1．进入“辅助管理”菜单，选择“中文/ENGLISH/ARABIC”项，按键确认。

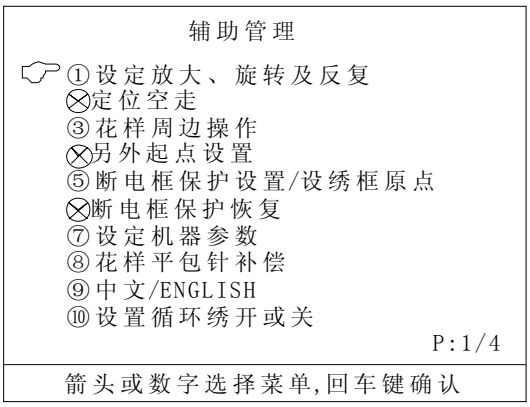
2．系统显示语言切换为英文，同样操作可分别切换至阿拉伯文与中文。

19.9 内存花样平包针补偿

该操作可以自动搜寻指定花样的平包针，并按要求对其进行补偿，从而得到一个平包针展宽或变窄的效果。平包针展宽或变窄后生成一个新花样，原花样保持不变。

操作(在刺绣准备模式下)：

1. 按键，进入“辅助管理”菜单，如图：



2. 按或数字键“8”，选择“内存花样平包针补偿”项，按键。

3．依照提示，选择原花样。

4．输入X方向及Y方向补偿值。需要增加宽度选“+”数；需要降低宽度选“-”数。

5．输入目的花样号，按键。

6．略等片刻，新的花样即生成。

7．按或键，可退出“辅助管理”操作。

8．在输入花样的过程中，通过提示，直接把加入补偿值的花样输入到内存。

19.10 设置循环绣开或关

请查阅 15.3 循环绣的操作中的内容。

19.11 生成高速花样

1．进入“辅助管理”菜单，选择“生成高速花样”项，按确认键确认。

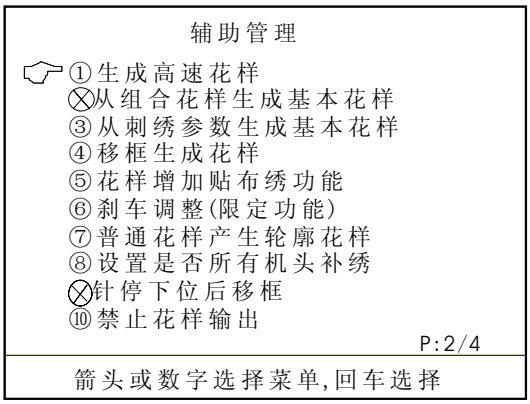
2．系统进入内存花样列目录，按▲▼键选择花样，按确认键确认。

3．系统提示输入新内存花样号，按数字键输入，或使用系统提供的花样号，按确认键确认，系统将所选花样生成高速花样。

19.12 从组合花样生成基本花样

操作：

1．按键，按“2”及确认键进入从组合花样生成基本花样；如图：



2．系统列出内存花样，选择你要编译的组合花样(必须为“PAR”类型的花样，不能为其他格式)，并按确认键进入下一步。

3．按确认键确定编译组合花样，或按其它键退回。

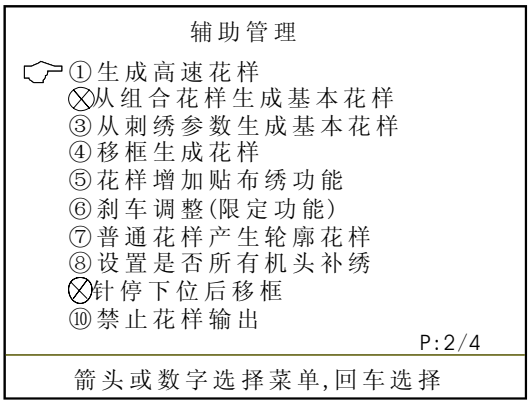
4．输入新花样号，系统自动生成一个普通花样(格式为“DST”的花样)，此花样与原组合花样保持一致。

5．按ESC键返回主界面。

19.13 从刺绣参数生成基本花样

操作：(本项操作只有在设定了放大、旋转、反复等项的变化量时才有实际意义)

1．按键，按“3”及确认键进入从刺绣参数生成基本花样的过程。如图：



2．按键确定从刺绣参数生成基本花样，或按其他键退出。

3．输入新花样号，系统将根据当前的刺绣花样号及当前参数，自动生成一个普通花样。

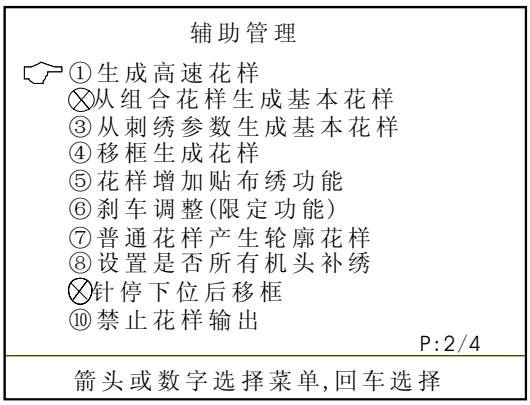
4．按键返回主界面。

19.14 移框生成花样

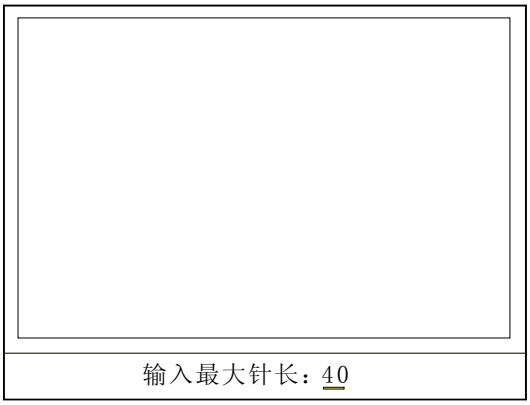
为了方便摆放刺绣物料，需要在布料上绣一些线条给刺绣物料定位。完成这项操作可通过“移框生成花样”功能来完成，操作：

1．在刺绣准备模式，将绣框停在欲生成花样的起点。

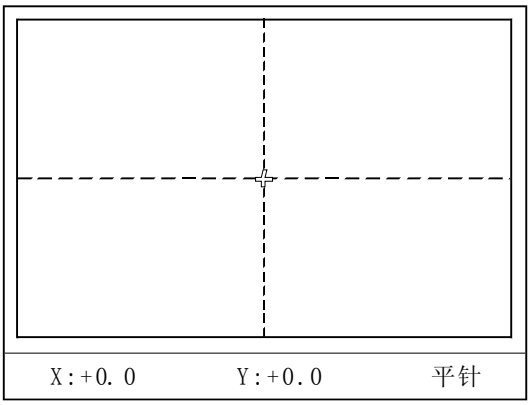
2．按键进入“辅助管理”菜单，按“4”及键选择“移框生成花样”项，按键确认，如图：



3．系统提示输入最大针长（范围为 1～12mm），如图：



4．按数字键输入针长，按键，系统提示“空格键切换，回车键输入点，退出键完成”，按键，如图：



按键移动绣框，使绣框沿欲设定花样的路径前进；并在每个拐点处按键确认轨迹。按键，可切换针迹为平针、跳针。

5．编辑完成后，按键退出。系统提示“是否保存花样”，按键选择“是”或“否”。

6．若选择“是”，系统提示输入新的内存花样号按数字键输入，或直接使用系统提供的花样号，按键确认，系统保存所编辑的花样并退出。

19.15 花样增加贴布绣功能

详细操作请查看 15.2 贴布绣的操作。

19.16 刹车调整（新装机器必须调整）

该功能用于调整停车过程的控制参数，以适应不同机械特性的机器。另外，机器在使用过程中机械特性也会发生某些变化，用此功能可将机械与电脑的配合状态调整到最

佳状态。

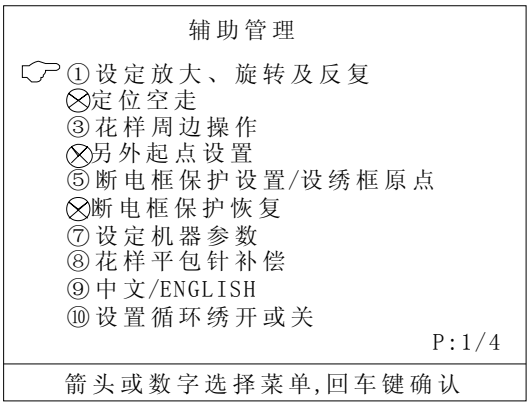
19.16.1 使用“停车位置补偿”及“主轴电机参数”项设置

设置“停车位置补偿”

这项参数设置是对主轴的停车位置进行补偿，当主轴经常停在小于 100°时，可以适当把参数值加大。当主轴经常停在大于 100°时，可以适当把参数值减小，这样经过修改此参数值，可以使主轴停在 100°附近。此参数的设定范围是 0-30。

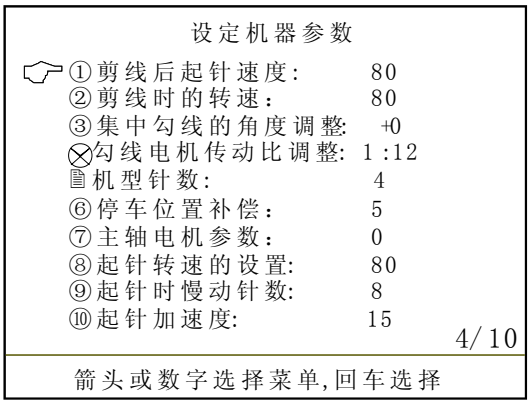
操作：

1．按键，进入“辅助管理”菜单，如图：



2. 按键或数字键 7，移动光标到“设定机器参数”项，按键。

7． 按键翻页，进入第四页，如图：



8． 按键移动光标，移到“停车位置补偿”项，按键。

9． 按键，可改变该项的数值。(当主轴停车位置经常小于 100°

时，可加大此数值，当停车位置经常大于 100°时，可减小此数值。)

10．　选好数值后，按确认。

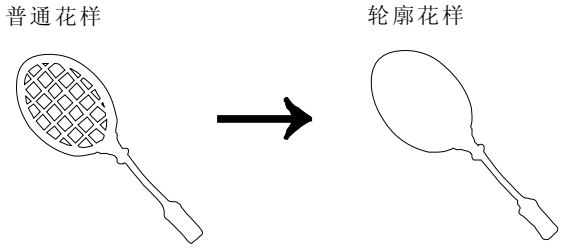
19.16.2 调整刹车参数后的试验

调整过刹车参数后，可用“机器的点动操作”对改变参数后的效果进行检验，若对效果不满意，可重复进行刹车参数的调整。

19.17 普通花样产生轮廓花样

该功能是为普通花样生成近似真实的轮廓花样，用户可以选择该轮廓花样进行刺绣，方便开位及挖孔。

例如：



1．进入“辅助管理”菜单，按键进入第二页，按“7”及键选择“普通花样产生轮廓花样”项，按键确认。

2．系统进入内存花样列目录，按键选择要生成轮廓花样的普通花样，按键确认。

3．系统提示输入新内存花样号，按数字键输入，按键确认。

4．系统将所选普通花样的轮廓花样生成，并以新输入的花样号进行保存。

19.18 设置是否所有机头补绣

1．按键进入“辅助管理”菜单，按键进入第二页，按“8”及键选择“设置是否所有机头补绣”项，按键确认。

2．屏幕下方提示“设置是否所有机头补绣”。

3．按▲▼键，选择“是”或“否”，按↩键选择。

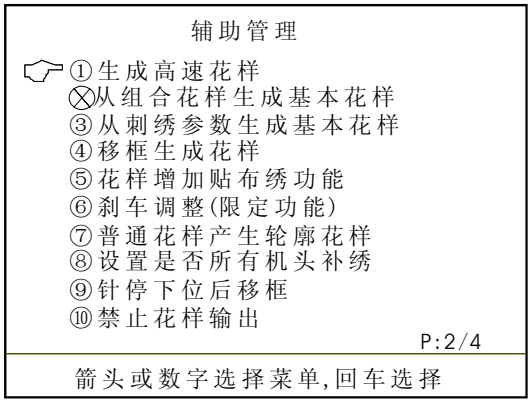
19.19 针停下位后移框

该项功能用于进行匹绣的操作，针停下位后，可以固定住绣品。然后进行绣框换布操作。

操作：

1．按手键，进入“辅助管理”菜单。

2．按翻页键翻页，进入第二页，如图：



3．按▼键或数字键“9”，移动光标到“针停下位后移框”时，按↩键。

4．屏幕显示“按回车键确定该动作！”，如按↩键，则针向下扎入绣品中（请注意安全），按其它键则退出。当针刺入绣品中后可以松开绣品，此时移框键开放，可移动绣框。

5．移框到位后，请按↩键确认。

6．该功能退出后，针仍在下位。若想恢复停车到 100°，请使用点动功能。

7．继续绣作。

注意：此操作涉及落针的机械动作，请注意安全。

19.20 禁止花样输出

该功能是防止将内存中的花样进行非法复制（存到磁盘上）。一旦机器主人设置了

“禁止花样输出”的密码（4 位数字），其他人员在没有解除密码的情况下，将不能做“内存花样输出到磁盘”的操作。要想把内存花样输出到磁盘，必须先解除“禁止花样输出”。

19.20.1 设置“禁止花样输出”

操作：

1．按键，进入“辅助管理”菜单。

2．按键翻页，进入第二页，如图：

3．按键或数字键“0”，移动光标到“禁止花样输出”项，按键。

4．再按键，确认该操作。

5．按数字键输入密码（1-4 位）后，按键确认。

19.20.2 解除“禁止花样输出”

在设置了禁止花样输出的密码后，重复再做 19.20.1 的操作，输入上次设置的密码，即可解除禁止花样输出。

另外在做内存花样总清后，机器自动解除“禁止花样输出”。

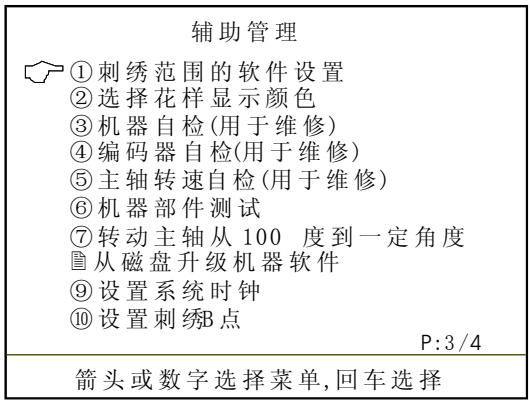
19.21 刺绣范围的软件设置

该功能是设置绣框的刺绣范围，并使花样在绣框范围内进行刺绣。

操作：

1．按键，进入“辅助管理”菜单。

2．按键两次，进入第三页，如图：



3．按数字键“1”，移动光标到“刺绣范围的软件设置”项，按键。

4．系统提示：“移框，使针定位到左上角，再按回车键”。您可按键使针定位到绣框左下方，并按键继续。

5．系统提示：“移框，使针定位到右下角，再按回车键”。您可按键使针定位到绣框右上方，并按键结束。

19.22 选择花样显示颜色

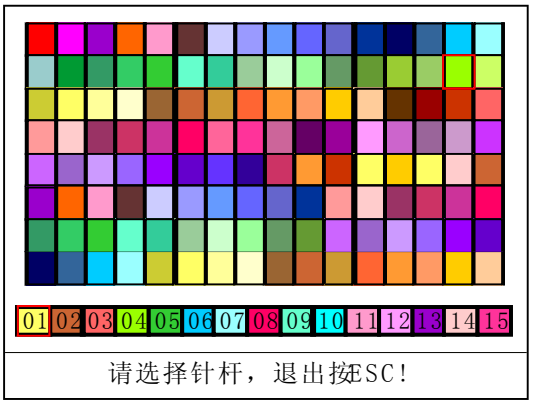
该功能用来设置绣迹跟踪显示颜色。用户根据各针位绣线的实际颜色进行设置，使绣迹跟踪显示颜色与实际颜色一致。

操作：

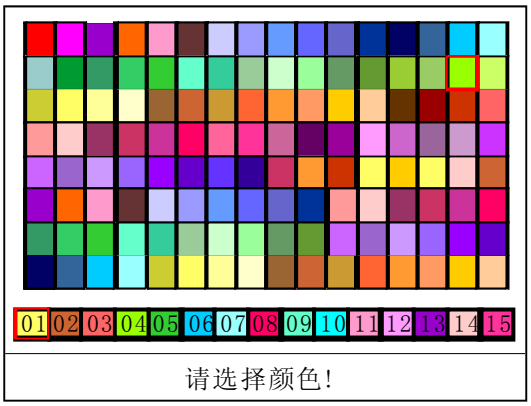
1．进入“辅助管理”菜单，按键至第三页，选择“选择花样显示颜色”项，按键确认。

2．系统显示调色板和针杆对应的颜色。根据系统提示，可设置针杆对应的颜色。

3．以修改 01 号针杆颜色为例（原为黄色），进入花样显示颜色界面，如图：



4．按▲▼键移动光标选择针杆号“01”，按↵确认。屏幕上方的色板处出现光标，如图：



5．按▲▼◀▶键移动色板上的光标至绿色，按↵键，屏幕下方针杆处 01 号针杆对应的颜色修改为绿色。

依次操作可设置其他针杆的颜色。

6．设置完毕，按ESC键退出，系统提示“保存针杆设置？”，按▲▼键选择是或否，按↵键确定。

19.23 机器自检（用于维修）

该项自检主要是对主控制板电路及内存条等进行自检。

19.24 编码器自检（用于维修）

该项自检是通过转动主轴，对光电编码器的零位脉冲（0PL），A 相连续脉冲（APL）及 B 相连续脉冲（BPL）进行检查，并显示其数值。

19.25 主轴转速自检（用于维修）

该项自检是通过转动主轴，把设置转速与实际转速进行对照显示，以供主轴板调试之用。

19.26 机器部件测试

该项测试包括：拉杆开关、限位开关、机头电磁铁、剪线电磁铁/电机、扣线电磁铁及勾线电磁铁/电机及断线检测等项目的测试。

19.27 转动主轴从 100°到一定角度

该项操作可以转动主轴从 100°到任意角度，以方便机器的维修及调试。

19.28 从磁盘升级机器软件

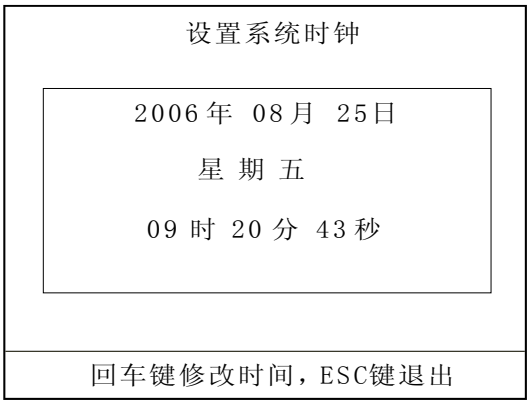
1．按键进入“辅助管理”菜单，按键进入第三页，选择“从磁盘升级机器软件”项，按键确认。

2．系统查找 U 盘内的升级文件，按键选择相应的文件按键，系统开始进行升级。升级完毕后，需重新启动。

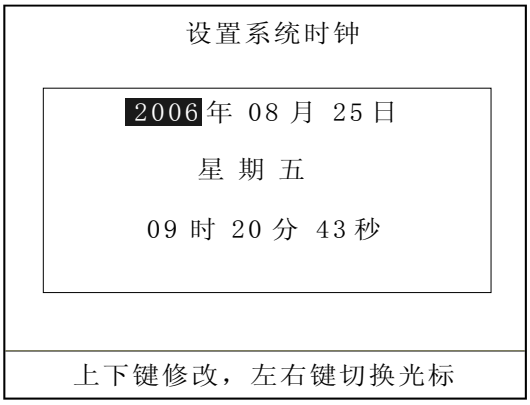
注意：必须使用 U 盘进行升级，选择系统升级前，必须保证 U 盘已经接在 USB 口上。

19.29 设置系统时钟

1．按键进入“辅助管理”菜单，按键进入第三页，选择“设置系统时钟”项，按键确认，如图：



2．按键，可以进入修改时间界面，如图：



3．按键可以使数值增加或减少，按键，可以使光标在年、月、日、时、分、秒之间切换。

4．修改完毕，按键退出，系统提示“确定保存时间”，按键选择“是”，按键，时间设定完毕。

19.30 设置刺绣 B 点

该操作针对大型绣框机器的绣作位置处于框架上远离绣工一侧时，断线后绣工穿线不方便设置的功能。

如果刺绣机断线，机器先自动剪线，绣框自动移到 B 点。开始穿线，穿线完毕，向右拉杆，绣框回到停绣点，可以继续正常刺绣。

1．按键进入“辅助管理”菜单，按键进入第三页，选择“设置刺绣 B 点”项，系统提示“回车键确认设置刺绣 B 点”，按键确认。

2．此时系统提示“移动绣框到刺绣 B 点，再按回车键”，按方向键移动绣框到某一点，

再按回车键确认，B 点设置完成。

3．此时选项变为“清除刺绣 B 点”，选择该项后系统提示“回车键确认清除刺绣 B 点”，清除 B 点成功，同时选项变为“设置刺绣 B 点”。

19.31 选择显示主题

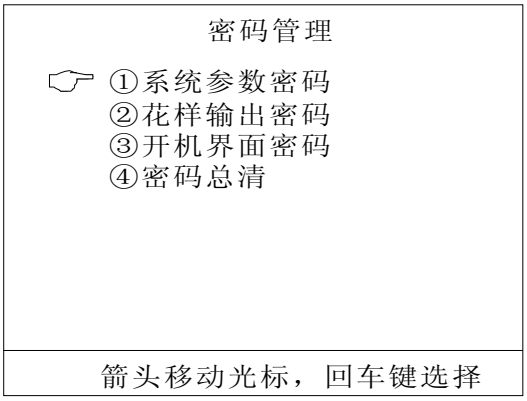
1. 按辅助管理键进入“辅助管理”菜单。

2. 按翻页键进入第四页，选择“选择显示主题”项。

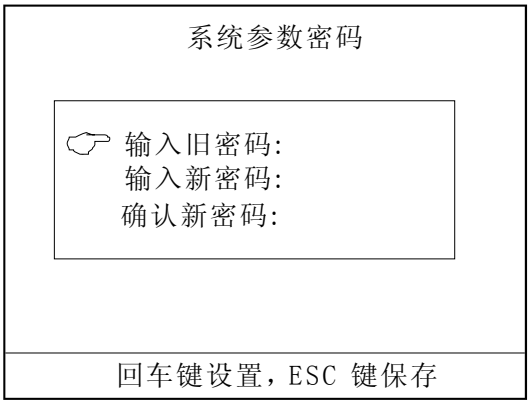
3. 按上下键选择主题一或主题二，回车键确认，主题一为黄色主界面，主题二为蓝色主界面。

19.32 密码管理

1．按辅助管理键进入“辅助管理”菜单，按翻页键进入第四页，选择“密码管理”项，按回车键确认。如图：



2．选择“系统参数密码”，按回车键，如图：



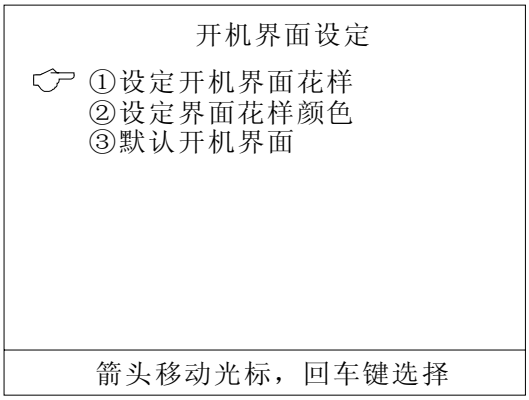
3 .根据系统提示输入 ,输入完毕 ,按ESC键退出 ,系统提示是否保存密码 ,按▲▼键选择“是”, 按↵键 , 密码设定完毕。

备注：当输入系统加密密码时，如果输入的”确认新密码”错误，系统会提示此密码不同 ,则重新输入 ;如当第二次输入的确认新密码与第一次输入的确认新密码不一致时，则开始设置的“新密码与确认密码”均需要重新输入。

19.33 开机界面设定

此参数用来设置开机时所显示的图案。

1 .按键进入“辅助管理”菜单 ,按键进入第四页 ,选择“开机界面设定”项 ,按↵键后并输入密码确认 , 如图 :



2 . 在上图中按↵键 , 即进入内存花样列目录 , 按▲▼键可选择一种花样作为开机时显示的图案。

3 . 在选好开机界面花样后 , 若要改变花样显示的颜色 , 则可选择第二项 , 按↵键进入颜色序号的选择 , 则可以不同颜色组合来显示花样。

4 . 默认开机界面为出厂时设置好的图案 , 一般为厂家的标志图案。

19.34 系统总清

按键进入“辅助管理”菜单 , 按键进入第四页 , 选择“系统总清”项 , 按↵键后并输入密码确认。系统总清主要适用于新装机器及内存出现错误时 , 在进行系统总清操

作后需关电并重新上电，此时再进行各参数值的设置。

第二十部分　金片绣的操作

20.1 金片绣简介

金片绣由若干亮片和针迹构成，亮片选用质地较硬，表面平整，光洁度高的材料，配合不同颜色、尺寸和形状，使绣品闪闪发光，独具效果。同一般的平绣一样，金片绣也有自己专有的花样格式。只要使用专门的金片花样，进行花样的选择、花样的变换和花样的编辑等对花样进行处理后即可拉杆绣作。也可以将金片绣花样和平绣或特种绣格式的花样通过花样组合来绣出新颖的花样。

应用范围：本金片绣控制系统适用于平绣机头。

20.2 金片绣刺绣的绣作步骤

用户在进行金片绣绣作时，可按如下操作步骤进行：

1．输入具有金片码的花样；

2．如果需要可进行花样的变换和编辑（详细操作请查看 17.5 花样编辑）;

3．根据需要设置金片绣参数；

4．检查并调整送片装置，确认送片装置处于正常工作状态；

5．设置换色顺序；

6．回主界面，刺绣确认；

7．拉杆绣作。

注意：在绣作时不要拨手动升降气阀开关，否则可能造成送片装置的损坏。

20.3 单针多片金片绣的刺绣

本机型共提供了7种金片方式供用户选择编辑，包括：A、B、C、AB、AC、BC、ABC。

其中 3 个金片的命名分别是：A 片，B 片，C 片。选择单片，刺绣过程中只送出单

片；选择双片，刺绣过程中两个片同时送出。若选择三片，3 个片同时送出，若 3 个片同时送出，在最上面的是 A 片，往下依次是 B 片，C 片，可按需要对花样进行编辑（详细操作请查看 17.5 花样编辑）。

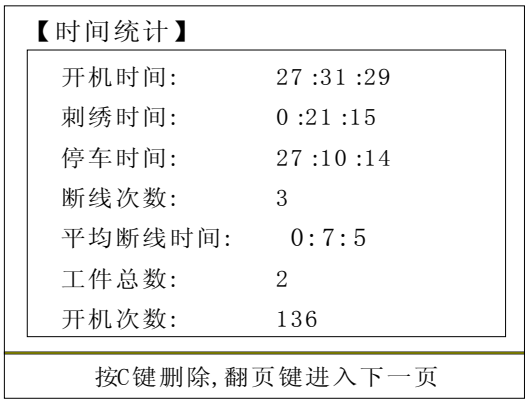
备注：部分电控具有此功能。

第二十一部分　统计数据

统计数据用以记录刺绣过程中的各种信息，以充分了解刺绣的具体情况。共包括三种统计：时间统计、工作统计、机器故障统计。

21.1 时间统计

1．在操作面板上按+/-键，即进入时间统计界面，如图：



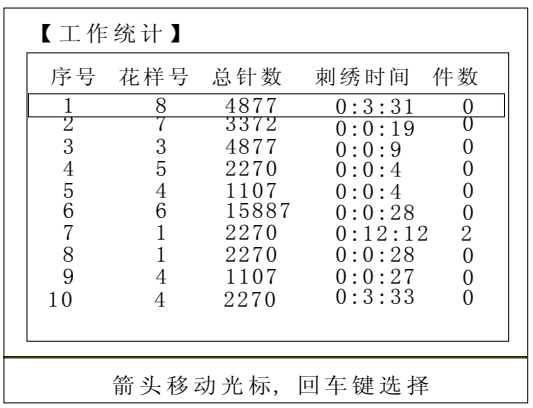
时间统计中包括开机时间、刺绣时间、停车时间、断线次数、平均断线时间、工件总数和开机次数。

2．按C键后系统提示：是否要清除统计数据？按▲▼键选择“是”或“否”。

3．若选择“是”，按↵键，系统将清除时间统计中的数据。

21.2 工作统计

1．在操作面板上按+/-键，按→键进入第二页，即工作统计界面，如图：



2．按▲▼键移动光标选择需查看的项，如选择第七项，按↵键，列出对此花样

刺绣的详细情况，如图：

花样号	1
件数	2
合成花样针数	2270*2
总的刺绣时间	0:12:12
总的停车时间	20:13:4
总的断线次数	7
平均断线时间	2:53:17
单件最小用时	0:2:36
单件最多用时	0:4:1

按 ESC 键返回

3．查看完后按ESC键返回至工作统计界面。

21.3 机器故障统计

1 .此界面是对刺绣过程中出现的十种故障进行统计 ,在操作面板上按+/-键 ,按键进入第四页机器故障统计界面，如图：

【机器故障统计】

故障类型	最近十次错误发生的时间表	
针位错	0:0:0	0:0:0
勾线错	0:0:0	0:0:0
换色错	2008:8:13	14:30:57
剪线错	0:0:0	0:0:0
电机故障	2008:8:14	11:2:32
停车不到位	0:0:0	0:0:0
+X限位	0:0:0	0:12:0
-X限位	0:0:0	0:0:0
+Y限位	0:0:0	0:0:0
-Y限位	2008:8:13	14:20:23

箭头移动光标，回车键选择

2 .按键移动光标 ,按键查看最近十次错误发生的时间 ,如选择最后一项，按键，如图：

-Y限位

1.	2008:8:13	14:20:23
2.	0:0:0	0:0:0
3.	0:0:0	0:0:0
4.	0:0:0	0:0:0
5.	0:0:0	0:0:0
6.	0:0:0	0:0:0
7.	0:0:0	0:0:0
8.	0:0:0	0:0:0
9.	0:0:0	0:0:0
10.	0:0:0	0:0:0

3．按 键返回。

第二十二部分　附录

22.1 参数一览表

	参数名称	参数的含义及作用	参数的取值范围	默认值
机器参数	动框曲线及角度	F1~F5 表示动框曲线 其后的数值指绣框开始动作时的角度	F1~F5 / 200~240	F2/230
	断线检测	在刺绣中对断线是否进行检测	是、否	是
	断线检测后是否停车	出现断线后亮机头板红灯，是否停车	是、否	是
	断线后是否确定拉杆	在断线检测停车后，是否需要按键确认才能拉杆	是、否	否
	断线退针数	在断线时自动回退几针	0 ~ 9	0
	回退补绣	补绣时在断点前几针全头开始下针	1 ~ 10	1
	补绣结束动作方式	补绣是否降速或停车	降速、无、停车	降速
	起绣时断线不检测针数	机器起动后何时开始检测是否断线	0 ~ 15	8
	刺绣完回原点	在刺绣完成后绣框是否回到起点	是、否	是
	初始化系统参数	将系统参数设置为默认值	-	-
	跳跃时是否断线检测	在刺绣跳跃针时，是否进行断线检测。应根据绣品的实际需要来设置。	是、否	是
	跳跃剪线①	刺绣中两针平针之间有几针跳针就开始剪线或不剪线，0 为跳针不剪线	0 ~ 7	3
	跳跃限速	设置跳针时的转速	400 ~ 750	500
	剪线时是否锁针①	设置剪线时是否锁针	是、否	是
	剪线后锁针针数①	剪线后拉杆启动下针刺绣前的锁针针数	0 ~ 3	3
	锁针长度（毫米）	用于设定锁针的长度值	0.3 ~ 1.5	1.0
	同色时自动启动选择	在刺绣中遇到换色顺序中有相同针位时，会自动启动刺绣，如果设为“否”会停车处理。	是、否	是
	手动是否记忆	是否将手动换色的针杆顺序自动记忆到换色顺序中	是、否	否
	是否过滤空针	在刺绣过程中，是否对空针进行刺绣	是、否	是
	绣厚料补偿值	根据刺绣不同厚度的材料进行设定	0 ~ 3	0
	最高转速	机器的最高运转速度	600 ~ 850	700
	最低转速	机器的最低运转速度	250 ~ 650	400

	切换针长	刺绣中针步超过多少设定值开始减速	1.0～12.0	5.0
	是否暂时关停剪线①	机器是否使用剪线功能	是、否	否
	剪线长度①	剪线以后，面线的余留长短	0～10	1
	剪线后动作方式①	剪线后摆框方向或移动针位	X 向动框/Y 向动框/移动针位	Y 向动框
	剪线后执行动框①	剪线完后是否执行摆框操作	是、否	否
	剪线后到位是否检测①	是否检测剪线到位信号	是、否	是
	剪线后主轴转几圈停车①	用于剪线后，主轴需要慢动几圈才停车	1、2	1
	剪线后慢动作针数①	每次剪线后起动加速前的慢动针数	1～7	2
	剪线后起针速度①	在剪线后锁针时的转速	60～150	80
	剪线时的转速①	剪线时的主轴起动的转速	80～250	80
	集中勾线的角度调整	调整集中勾线的角度	- 10～+10	+0
	勾线电机传动比调整	调整勾线电机的传动比	1:9、1:10、1:12、1:15、1:18、1:20	1:12
	机型针数	设定刺绣机头的针杆数	1～12	9
	停车位置补偿	调整停车前的第一次刹车的角度	0～30	5
	主轴电机参数	用于滑差电机停车时的调整	0～30	0
	起针时转速设置	每次停机后起动加速前的慢动速度	80～150	80
	起针时慢动针数	每次停机后起动加速前的慢动针数	1～9	1
	起针加速度	起动的时候加速到最高速的加速度，1~30 分别表示 10~300rpm	1～30	15
	慢动时的主轴转速	拉杆不放时的主轴速度	400、80	400
	步进换色速度	用于步进电机换色时的电机转速	0～30	12
	机头电磁铁电压调整值	用于调整机头电磁铁锁头的电压	0～30	0
	针停下位的位置调整	用于调整角度到 172 度时	0～30	15
	变频传动比调整	用于调整发给主轴驱动器的频率值	-15～+15	+0
	DIP1	保留将来使用	0～255	0
	DIP2	保留将来使用	0～255	0
	DIP3	保留将来使用	0～255	0
	DIP4	保留将来使用	0～255	0
	是否显示针数	是否在刺绣界面下显示刺绣针数	是、否	否

	是否分步越框	用于刺绣过程中碰到多个连续跳针的处理。是：在刺绣过程中碰到多个连续跳针剪线停车后，根据跳针针步的大小，一步一步地越框。否：在刺绣过程中碰到多个连续跳针剪线停车后，将所有的连续跳针针长进行累加，一次性越框	是、否	否
	越框的速度	用于改变越框时的给定频率	1 ~ 30	16
	高速移框时的速度	高速手动移框时频率的调整	1 ~ 30	16
	低速移框时的速度	低速手动移框时的频率调整	1 ~ 30	12
	读花样停车转换色	在花样输入到内存的时候，是否将花样的停止码转换为换色码	是、否	否
	雕孔刺绣的针位	雕孔刺绣时使用的针位，0 为不进行雕孔刺绣，使用雕孔绣的针位不进行断线检测	0 ~ 9	0
	雕孔绣的位移（毫米）	此参数用于确认雕孔刀的位移，通过此参数来改变刺绣雕孔刀时的绣框的位置	0、12	0
	绳索刺绣的针位	用于确定特种绣的针位	无、1	无
	绳索刺绣的限定速度	用于限位特种绣的最高转速	300 ~ 600	400
	气框是否使用	用于设定是否使用气框	是、否	否
	气框动作间隔时间	用于设定气框动作间隔的时间	0 ~ 15	0
	拉杆前主轴应停车到位	主轴不在零位时是否可以拉杆刺绣	是、否	是
	起针时扣线角度补偿	扣线起始角度主轴运转后第一个 100 度	- 4 ~ +3	+0
	设置断线检测方式	1（普通）, 2（斩光轮）	1、2	1
	断线检测去抖动针数	调整断线的灵敏度	1 ~ 6	3
	贴布绣后慢动针数	用于在贴布启动主轴时慢动的针数	0 ~ 9	0
	贴布绣后慢动速度	用于在贴布绣后启动时的慢动的速度	80 ~最高转速	80
	剪线前锁针针数①	在剪线前进行几针锁针	0 ~ 2	2
	剪线前锁针长度①	剪线前锁针的针迹长度值	0.3 mm ~ 1.5mm	0.7mm
	右金片装置	0 表示右金片没有金片装置，1 表示右金片装置在 1 针位	0、1	0
	左金片装置	0 表示左金片没有金片装置，N(最高针位)表示左金片装置在 N 针位	0、N	0
	右金片的限定速度	设定右金片刺绣时的限定速度	300 ~ 700	700
	左金片的限定速度	设定左金片刺绣时的限定速度	300 ~ 700	700

	右金片送片角度	右金片电机送片角度微调	双向： 11.7,21.6,28.8,36, 9,6.3,8.1,15.3,18, 5.4,12.6,16.2 单向： 12,14.4,18,22.5	双向 11.7
	左金片送片角度	左金片电机送片角度微调	双向： 11.7,21.6,28.8,36, 9,6.3,8.1,15.3,18, 5.4,12.6,16.2 单向： 12,14.4,18,22.5	双向 11.7
	右金片装置的类型	设定右金片的针位类型	自动、手动	自动
	左金片装置的类型	设定左金片的针位类型	自动、手动	自动
	金片刺绣是否自动启动	遇到金片开始时是手动拉杆启动还是自动启动	是、否	否
	金片装置下落时间	调整金片开始命令发送后的延迟时间	0 ~ 15	3
	断线后金片装置自动升起	用来控制断线后金片装置的位置	是、否	否
	跳跃不剪线是否抬气阀	用来控制跳针是否抬头	是、否	否
	停车是否锁住主轴	在停车后是否撤伺服 ON 信号	是、否	是
	剪线前第一针转速①	剪线前的第一针主轴给定的速度	60 ~ 600	400
	剪线前第二针转速①	剪线前的第二针主轴给定的速度	60 ~ 600	400
	起针是否过滤空针	拉杆刺绣时，如果是空针 是否要将其过滤	是、否	是
	断线是否需要提示音	断线时，在图标闪烁时， 是否让蜂鸣器响	是、否	是
	左金片电机动作角度	调整左金片送片电机角度	-15 ~ +15	0
	右金片电机动作角度	调整右金片送片电机角度	-15 ~ +15	0
	静态剪线角度	用于静态剪线方式，调整静态剪线 在哪个主轴角度完成，剪线过程为： 主轴先在设定角度停稳，然后完成 剪线动作，再将主轴转到 100 度	86 ~ 100	86
	剪线方式①	根据剪线方式选择	动态、静态、不剪	不剪
	剪线前松底线①	在剪线前是否先松底线	是、否	否
	松底线长度	剪线前松底线的长度值	1 ~ 5	1
	勾线方式	根据勾线方式选择	电机、电磁铁	电机
	出金片主轴角度	设定出金片时的主轴角度	1 ~ 10	5

	主轴驱动器选择	根据主轴驱动器的实际使用情况选择	伺服、变频、滑差	变频
	绣框驱动器选择	根据绣框驱动器情况选择	三相、五相	三相
	刹车提前针数	在刺绣过程中需要停车的时候，提前几针进行慢速转动	1～5	3
	倒车是否越花	反复刺绣时，拉杆倒框，是否越回上个反复花样继续倒框	是、否	否
	剪线刹车速度	调整剪线速度，在剪线停车不到位时对其进行调整，如果过冲，则调小，如果不到 100 度则调大	0～5	3
	是否暂停关勾刀	设置是否停用简易毛巾头的勾刀	是、否	是
	是否有简易毛巾	设置是否进行简易毛巾绣绣作	是、否	否
	毛巾高度值	简易毛巾绣品在布料上的线环高度	1～16	5
	毛巾针位	根据机器的简易毛巾头的针杆来设置针位	0～ 机型针数，0 表示不设毛巾针位	—

①仅适用于有剪线功能的机器。

22.2 错误显示及简单排除方法一览表

错误显示	简单排除方法	错误显示	简单排除方法
+X 限位	手动向相反方向移框或检查该方向限位开关	勾/剪不到位	手动把机械复位或更换接近开关
-X 限位	手动向相反方向移框或检查该方向限位开关	花样数据错误	重新输入花样或更换磁盘
+Y 限位	手动向相反方向移框或检查该方向限位开关	无软盘或无 U 盘	插入软盘或 U 盘
-Y 限位	手动向相反方向移框或检查该方向限位开关	写磁碟错	更换软盘或 U 盘
换色超时	换色机械部分卡死或更换 A4 电源板	软盘或 U 盘无花样	更换软盘或 U 盘

针位置错	转动机械部分到正常位置或更换 A6 针位板	不在零位	重新点动或更换编码器及信号线
电机故障	检查主电机输入电源或更换电机和驱动器	X 马达错	调整或更换 X 驱动器
电机反转	调整主电机输入电源相位或调整伺服控制器参数	Y 马达错	调整或更换 Y 驱动器